

على المترشح أن يختار أحد الموضوعين التاليين
الموضوع الأول
نظام آلي لتقشير الصفائح

يحتوي ملف الدراسة على جزئين:

أ - الملف التقني : الصفحات { 20/1، 20/2، 20/3، 20/4، 20/5 }

ب - ملف الأجوبة : الصفحات { 20/6، 20/7، 20/8، 20/9، 20/10 }

ملاحظة: * لا يسمح باستعمال أية وثيقة خارجية عن الاختبار.

* يسلم ملف الأجوبة بكامل صفحاته { 20/6، 20/7، 20/8، 20/9، 20/10 }

أ - الملف التقني

1- وصف وتشغيل :

يمثل الشكل 1 الموجود على الصفحة 20/2 نظاما آليا لتقشير الصفائح . انطلاقا من صفائح معدنية على شكل أقراص لا يتعدى سمكها 2mm، يتم تقشيرها بواسطة جهاز التقشير لتصبح أغشية تستعمل في أجهزة مختلفة و ذلك في إطار عمل بسلسلة كبيرة.

تتم عملية التقشير حسب أربع مراحل أساسية:

-المرحلة الأولى: دفع الصفيحة إلى وضعية التقشير بواسطة الدافعة (V_1) .

-المرحلة الثانية: إنجاز التقشير بواسطة الجهاز .

-المرحلة الثالثة: صعود الغطاء المنجز إلى سطح الطاولة بواسطة نابض إرجاع (غير ممثل).

-المرحلة الرابعة : إخلاء الغطاء بواسطة الدافعة (V_2) .

2- منتج محل الدراسة :

نقترح دراسة جهاز تقشير صفائح معدنية الممثل في الصفحة 20/3.

3- سير الجهاز :

تتم عملية التقشير بواسطة المخرز المركب على الزالق (13). تنقل الحركة الدورانية من العمود المحرك (22) إلى العمود (2) بواسطة متسنيات (5) و (6) و تحول هذه الحركة الدورانية إلى حركة إنتقالية للمخرز بواسطة ساعد ومدورة (7) و (16).

4- معطيات تقنية :

- إستطاعة المحرك $P_m=1,5kw$ - سرعة دوران المحرك $N_m=750tr/mn$

- المتسنيات الأسطوانية ذات أسنان قائمة (5) و (6) $m=2mm$ $d_6=40mm$ $a=120mm$

5- العمل المطلوب :

1-5- دراسة الإنشاء (13 نقطة)

أ- تحليل وظيفي: أجب مباشرة على الصفحتين 20/6 و 20/7.

ب- تحليل بنيوي:

* دراسة تصميمية جزئية: أتمم الدراسة التصميمية الجزئية مباشرة على الصفحة 20/8.

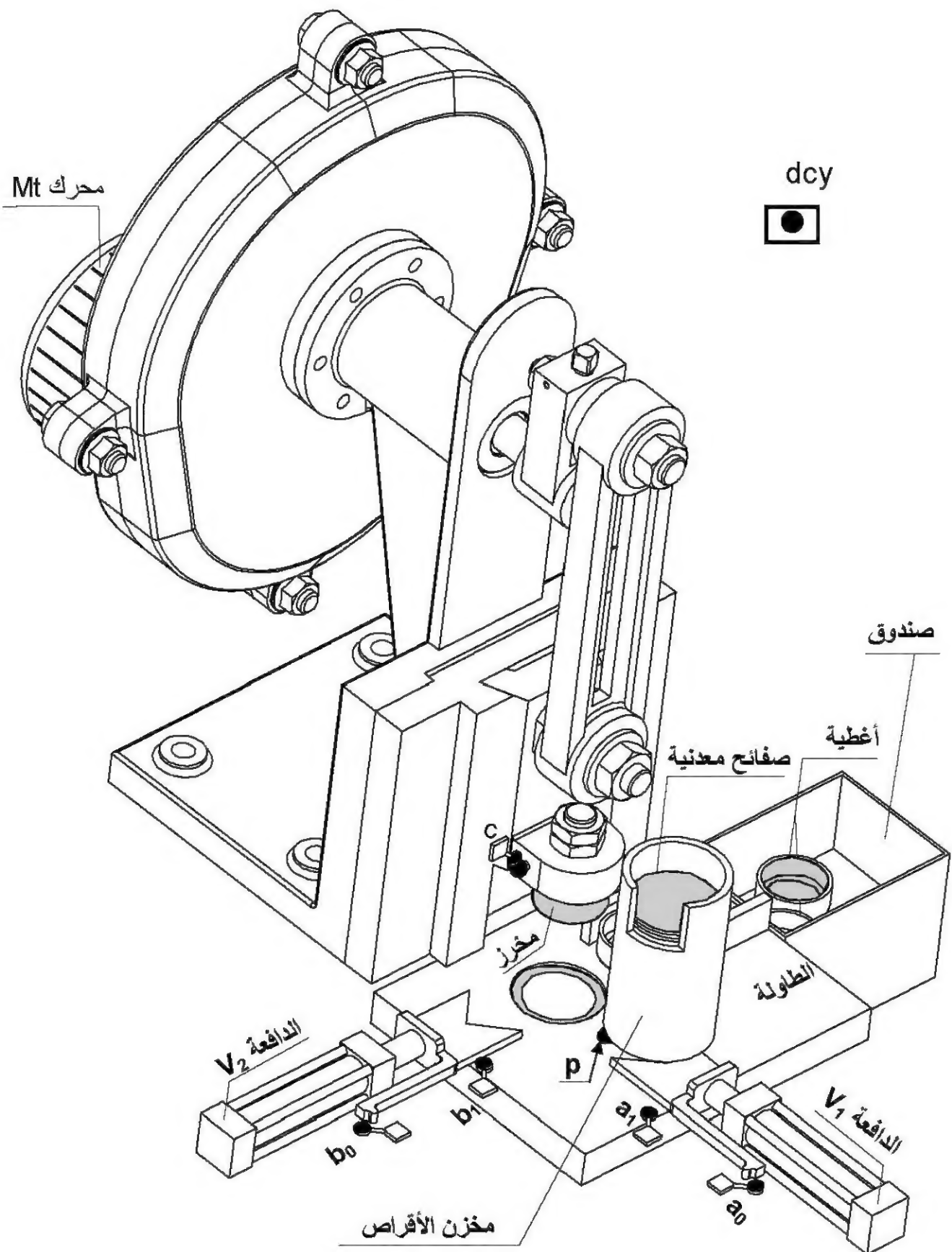
* دراسة تعريفية جزئية: أتمم الدراسة التعريفية الجزئية مباشرة على الصفحة 20/8.

2-5- دراسة التحضير: (7 نقاط)

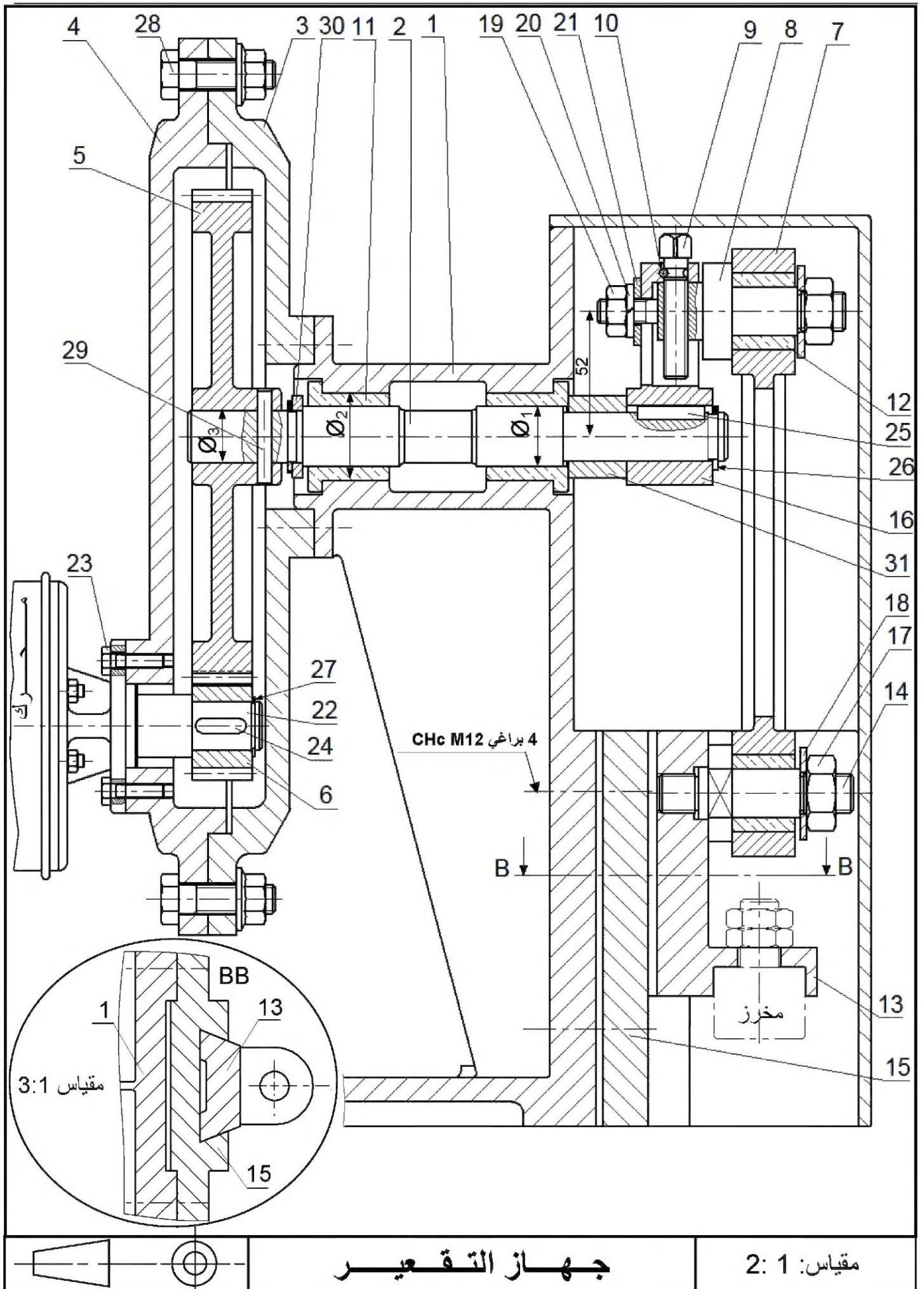
أ - تكنولوجيا لوسائل وطرق الصنع : أجب مباشرة على الصفحة 20/9.

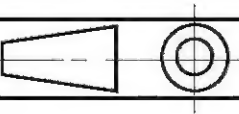
ب - آليات : أجب مباشرة على الصفحة 20/10.

نظام آلی لتقیر الصفائح



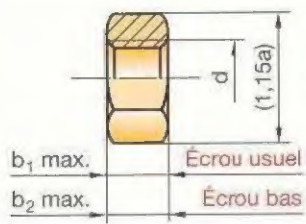
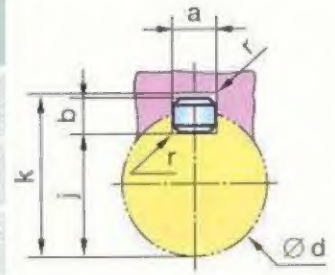
شكل 1



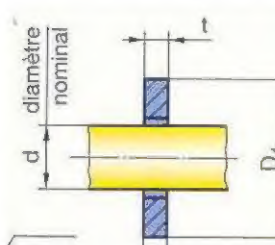
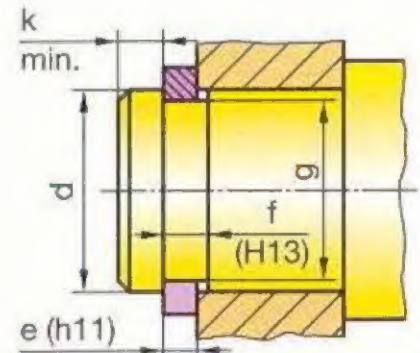
	S 235	لجاف	1	31
	S 235	حلقة	1	30
تجارة		مرزة	1	29
تجارة		لولب	4	28
تجارة		حلقة مرنة	1	27
تجارة		حلقة مرنة	2	26
تجارة		خابور متوازي	1	25
تجارة		خابور متوازي	1	24
تجارة		برغي	4	23
	30 Cr Mo 4	عمود محرك	1	22
تجارة		حلقة استناد	1	21
تجارة		حلقة كبح	1	20
تجارة		صامولة	1	19
تجارة		حلقة استناد	2	18
تجارة		صامولة	2	17
	30 Ni Cr 6	مدورة	1	16
	EN GJL 200	مزقة	1	15
	C 40	محور	1	14
	EN GJL 200	الزلق	1	13
	Cu Sn 8 Pb	وسادة	2	12
	Cu Sn 8 Pb	وسادة ذات سند	2	11
تجارة		مرزة اسطوانية	1	10
تجارة		برغي الضبط	1	9
	30 Ni Cr 6	محور	1	8
	30 Ni Cr 6	ساعد	1	7
	25 Cr Mo 4	ترس	1	6
	25 Cr Mo 4	عجلة مسننة	1	5
	EN GJL 200	غطاء	1	4
	EN GJL 200	غطاء	1	3
	30 Ni Cr 4	عمود وسيطي	1	2
	EN GJL 200	هيكل	1	1
ملاحظات	المادة	تعيينات	العدد	الرقم
		جهاز التقدير		اللغة
				Ar

ملف الموارد

d	a	b	s	j	k
17 à 22	6	6	0,25	d - 3,5	d + 2,8
22 à 30	8	7	0,25	d - 4	d + 3,3
30 à 38	10	8	0,4	d - 5	d + 3,3



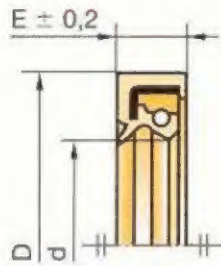
d	a	b ₁	b ₂
M16	24	14,8	8
M20	30	18	10
M24	36	21,5	12
M30	46	25,6	15



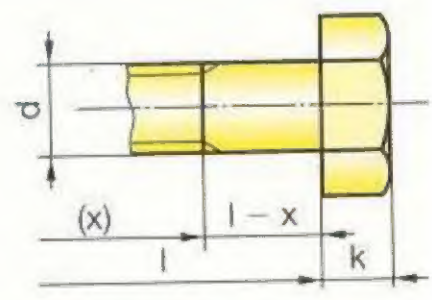
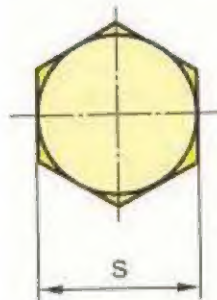
d	t	D
20	3	40
24	4	50
30	4	60
36	5	70

d	e	f	g
20	1,2	1,3	19
22	1,2	1,3	21
25	1,2	1,3	23,9
28	1,5	1,6	26,6
30	1,5	1,6	28,6

Type AS



d	D	E
25	35	7
	40	
	42	
	47	
28	52	7
	40	
	47	
30	52	7
	40	
	42	

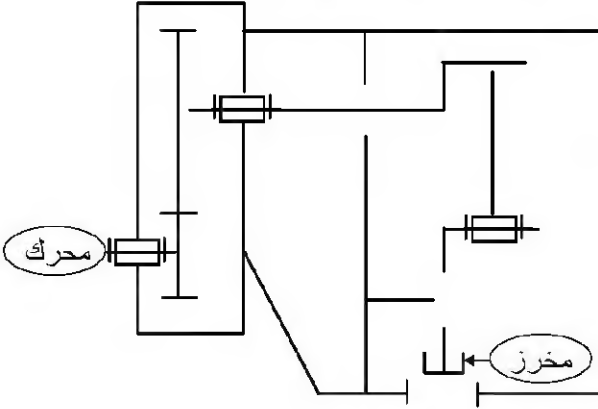


d	Pas	s	k	d	Pas	s	k
M3	0,5	5,5	2	M6	1	10	4
M4	0,7	7	2,8	M8	1,25	13	5,3
M5	0,8	8	3,5	M10	1,50	16	6,4

ب - ملف الأجوبة

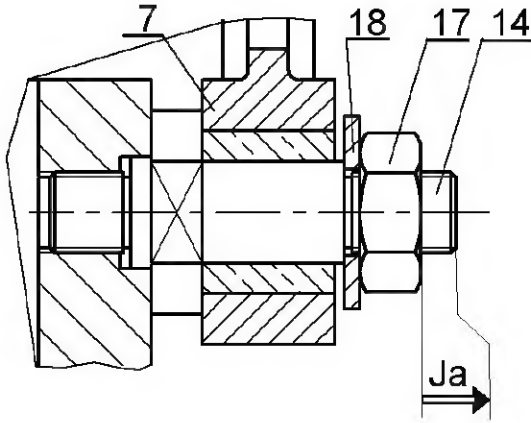
1-5- دراسة الإنشاء

4- أتمم الرسم التخطيطي الحركي:



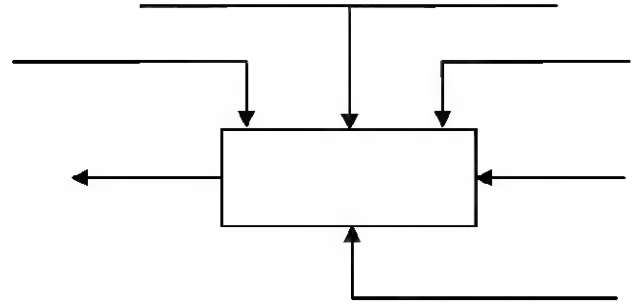
5- التحديد الوظيفي للأبعاد :

1-5 أنجز سلسلة الأبعاد الخاصة بالشروط "Ja" على الرسم التالي ثم أكتب المعادلات الخاصة بهذا الشرط :

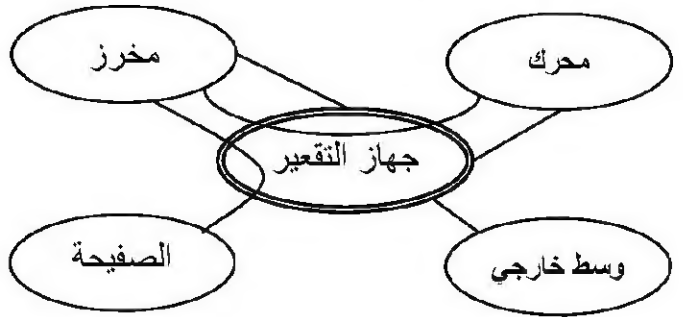


أ - تحليل وظيفي

1- أكمل مخطط الوظيفة الإجمالية للنظام الآلي (علبة A-0)



2- أكمل المخطط التجميعي لجهاز التفجير بوضع مختلف الوظائف ثم صياغتها داخل الجدول:



رمز الوظيفة	صياغة الوظيفة

3- أتمم جدول الوصلات الحركية التالي:

القطع	اسم الوصلة	الرمز	الوسيلة
(8)/(7)			
(8)/(16)			
(5)/(2)			
(15)/(13)			

2-5 سجل على الجدول التالي التوافقات المناسبة لـ \emptyset_1 ، \emptyset_2 و \emptyset_3 الموجودة على الرسم التجميعي صفحة 20/3

الأقطار	تعيين التوافق	النوع
\emptyset_1		
\emptyset_2		
\emptyset_3		

6- دراسة المتسنيات الأسطوانية ذات أسنان قائمة

{(5),(6)}:

1-6- اتمم جدول المميزات التالي مع كتابة المعادلات والحسابات :

.....

.....

.....

.....

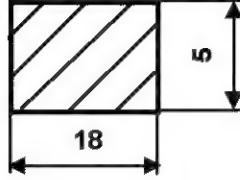
.....

.....

.....

8- دراسة ميكانيكية للمقاومة :

1-8- تتقل الحركة إلى الزالق (13) بواسطة الساعد (7) عند لحظة التقعير ، يقوم المخرز بالضغط على الصفيحة بقوة قدرها $F=1350N$ نفرض أن مقطع الساعد (7) عبارة عن مستطيل (أنظر الشكل الموالي)



أ- ما هو نوع التأثير الذي يخضع له الساعد (7)؟

.....

ب- احسب الإجهاد الناظمي σ (R) الذي يؤثر على الساعد (7).

.....

.....

2-8- أثناء نقل الحركة الدورانية ، تخضع المرزة (29) لتأثير القص البسيط . إذا علمنا أن المزدوجة المنقولة تقدر بـ $C=55Nm$ المقاومة التطبيقية للانزلاق $R_{pg} = 90 N/mm^2$ و قطر العمود (2) $d_2 = 22mm$

احسب القطر الأدنى للمرزة (29) الذي يتحمل هذا التأثير d_{mini}

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

a	df	da	z	d	m	
120				40	2	(6)
						(5)

2-6 احسب نسبة النقل r_{6-5} .

.....

.....

3-6 احسب سرعة دوران العمود (2):

.....

.....

.....

7- احسب مشوار المخرز C (انظر الصفحة 20/3)

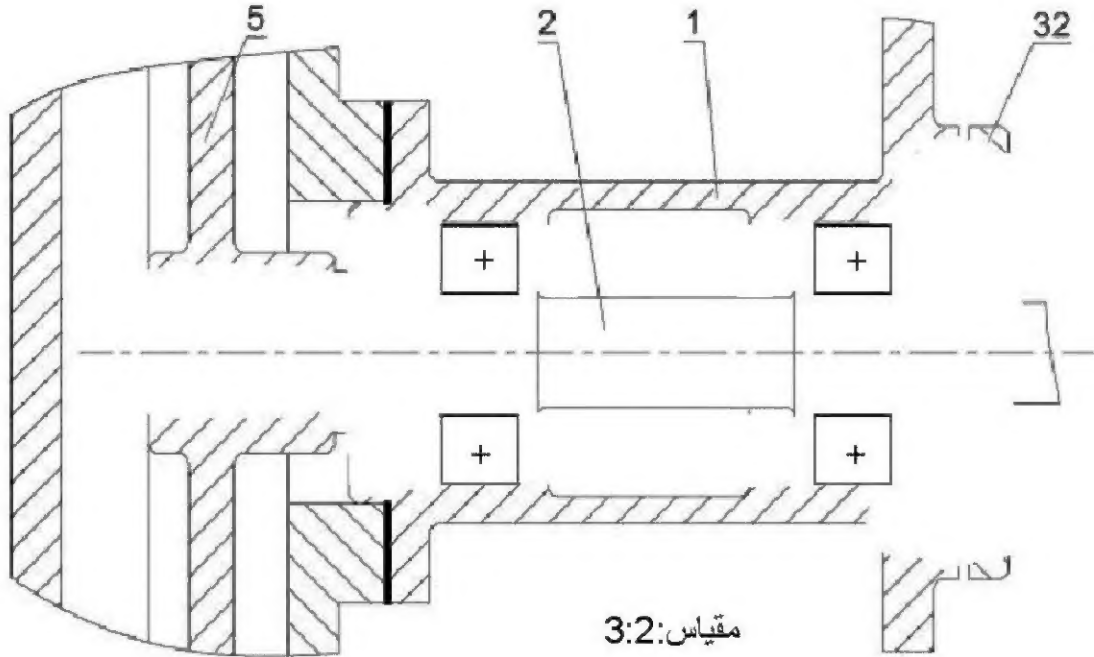
.....

C =

ب- تحليل بنيوي:

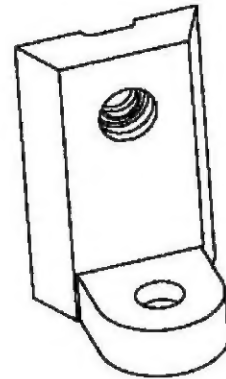
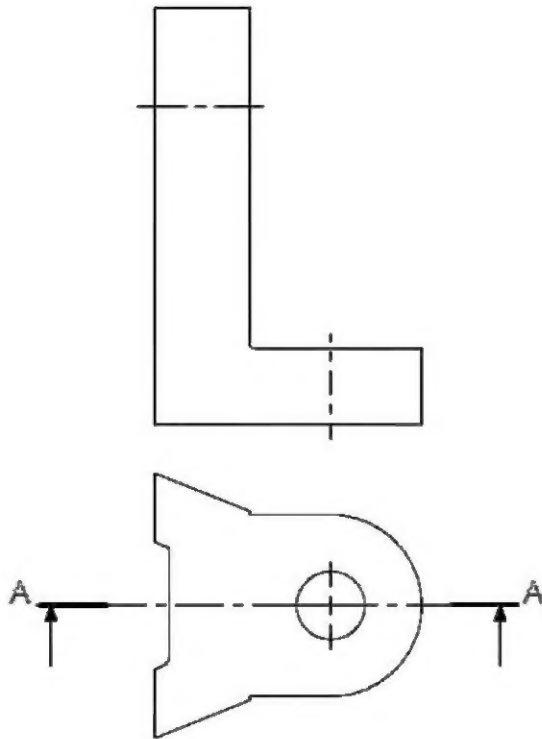
* دراسة تصميمية جزئية:

- لتحسين مردود جهاز التقعير (صفحة 20/3) و جعله أحسن وظيفيا ، نطلب:
- تغيير الوسادات (11) المستعملة في الوصلة المتمحورة بين العمود (2) و الهيكل (1) بمدحرجات ذات صف واحد من الكريات بتلامس نصف قطري.
- تغيير الوصلة الإندماجية القابلة لل فك بين العجلة (5) و العمود (2) بحل آخر مستعينا بملف الموارد.
- ضمان الكتامة بواسطة الغطاء (32) و فاصل ذو شفتين من الجهة اليمنى.



* دراسة تعريفية جزئية:

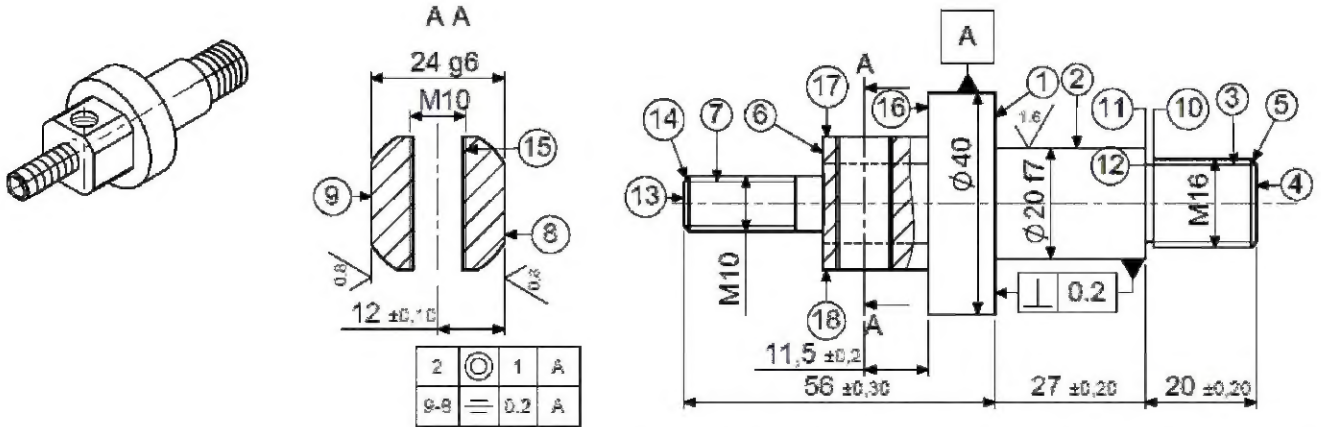
- مستعينا بالرسم التجميعي (صفحة 20/3)، أكمل
- الرسم التعريفي للزالق (13) بمقياس 2:1 حسب:
- المسقط الأمامي بقطاع
- المسقط العلوي
- وضع السماحات الهندسية (بدون قيم) و رموز
- الخشونة (بدون قيم) .



5-2- دراسة التحضير

أ- تكنولوجيا لوسائل و طرق صنع:

نريد دراسة وسائل وطرق صنع المحور (8) المنجز من مادة 30NiCr6 كما يبينه الرسم التعريفي الموالي مع العلم أن السطوح المرقمة هي السطوح المشغلة و أن سلسلة التصنيع صغيرة. يقدر السمك الإضافي بـ 1mm.



1 - إشرح تعيين مادة صنع المحور (8) 30NiCr6

2 - أعط أبعاد الخام للمحور (8)

L = mm

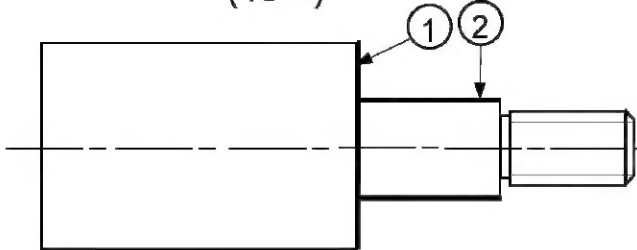
Ø = mm

3 - استعمل العلامة (x) في الخانة المناسبة لاختيار وحدات التشغيل المناسبة لصنع المحور (8)

<input type="checkbox"/> وحدة التصحيح	<input type="checkbox"/> وحدة التجويف	<input type="checkbox"/> وحدة الخراطة	<input type="checkbox"/> وحدة التفريز	<input type="checkbox"/> وحدة التنقيب
---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------------------	---------------------------------------

4 - أكمل جدول سير الصنع الموالي للمحور (8)

(شكل 1)



المرحلة	العمليات	منصب العمل
100	مراقبة الخام	منصب المراقبة
400	18-17-16-15-9-8	منصب التفريز

6 - ما هي أجهزة القياس المناسبة لمراقبة أبعاد الصنع

الخاصة بانجاز السطوح (1) و (2):

- البعد (1):

- البعد (2):

5 - ضع المحور (8) في وضعية سكوبية (إيزوستاتية)

لإنجاز السطوح (1) و (2) مع تمثيل أدوات القطع

المناسبة في وضعية التشغيل و تسجيل أبعاد الصنع

بدون قيم. (شكل 1)

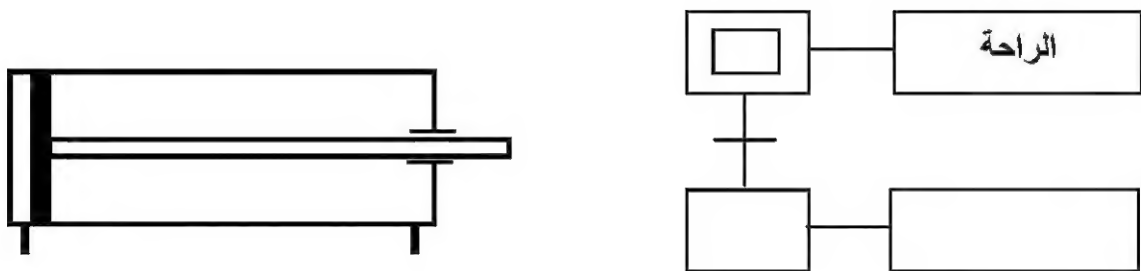
ب - آليات:

بعد الإعلان عن وجود الصفيحة بواسطة الكاشف (p) و بالضغط على الزر (dcy) تنطلق الدورة حيث تدفع الصفيحة المعدنية إلى وضعية العمل بواسطة الدافعة (V_1) وعند تلامس ساق الدافعة (V_1) بالملتقط (a_1) ترجع الساق لتلامس الملتقط (a_0) وفي هذه اللحظة ينطلق المحرك (Mt) في الدوران و ينقل الحركة إلى المخرز الذي ينزل للقيام بعملية التقعير .
تلامس المخرز بالملتقط (c) في نهاية صعوده يسبب توقف المحرك و خروج ساق الدافعة (V_2) لإخلاء الصفيحة المقعرة نحو صندوق التخزين.
عند تلامس ساق الدافعة (V_2) بالملتقط (b_1) ترجع الساق لتلامس الملتقط (b_0) وتنتهي الدورة .

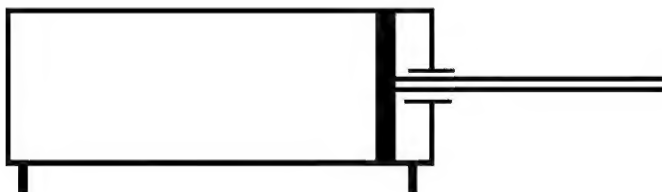
2 - أربط الدافعة V_1 بموزع 5/2 في الحالتين.

1 - أتمم المخطط **Grafcet** (م ت م ن)
مستوى 2 الخاص بالنظام.

الحالة الأولى



الحالة الثانية



الموضوع الثاني

نظام آلي للتولب الداخلي

يحتوي ملف الدراسة على جزئين:

- أ - الملف التقني: الصفحات { 20/15، 20/14، 20/13، 20/12، 20/11 }
ب - ملف الأجوبة: الصفحات { 20/20، 20/19، 20/18، 20/17، 20/16 }

ملاحظة: * لا يسمح باستعمال أية وثيقة خارجية عن الاختبار.
* يسلم ملف الأجوبة بكامل صفحاته { 20/20، 20/19، 20/18، 20/17، 20/16 }

أ - الملف التقني

1 - وصف وتشغيل:

يمثل الشكل 1 الموجود على الصفحة 20/12 نظاما آليا يقوم بإنجاز لولبة داخلية على قطع مثقوبة مسبقا بسلسلة كبيرة.

تتم عملية التولب حسب خمس مراحل أساسية:

- المرحلة الأولى: دفع القطعة نحو وضعية العمل بواسطة الدافعة (V_1).
- المرحلة الثانية: تثبيت القطعة بواسطة الدافعة (V_2).
- المرحلة الثالثة: انجاز التولب.
- المرحلة الرابعة: فك القطعة.
- المرحلة الخامسة: إخلاء القطعة.

2 - منتج محل الدراسة:

نقترح دراسة جهاز التولب الداخلي الممثل على الصفحة 20/13.

3 - سير الجهاز:

تتم عملية التولب الداخلي بإعطاء الأداة (غير ممثلة) حركتين:

- حركة دورانية (حركة القطع) بواسطة متسنيات (3) و (4) إنطلاقا من المحرك (Mt_1).
- حركة إنتقالية (حركة التغذية) بواسطة نظام برغي - صامولة الممثل بالقطع (9) و (7) إنطلاقا من المحرك (Mt_2) (غير ممثل على الرسم التجميعي).

4 - معطيات تقنية:

- إستطاعة المحرك (Mt_1) $P_m = 1,5kw$ - سرعة دوران المحرك $N_m = 750 \text{ tr/mn}$
- المتسنيات الأسطوانية ذات أسنان قائمة (3) و (4): $m = 3mm$
- $d_3 = 114mm$
- $a = 120mm$
- $r = 0,32$

5- العمل المطلوب:

1-5- دراسة الإنشاء (13 نقطة)

أ- تحليل وظيفي: أجب مباشرة على الصفحتين 20/16 و 20/17.

ب- تحليل بنيوي:

* دراسة تصميمية جزئية: أتمم الدراسة التصميمية الجزئية مباشرة على الصفحة 20/18.

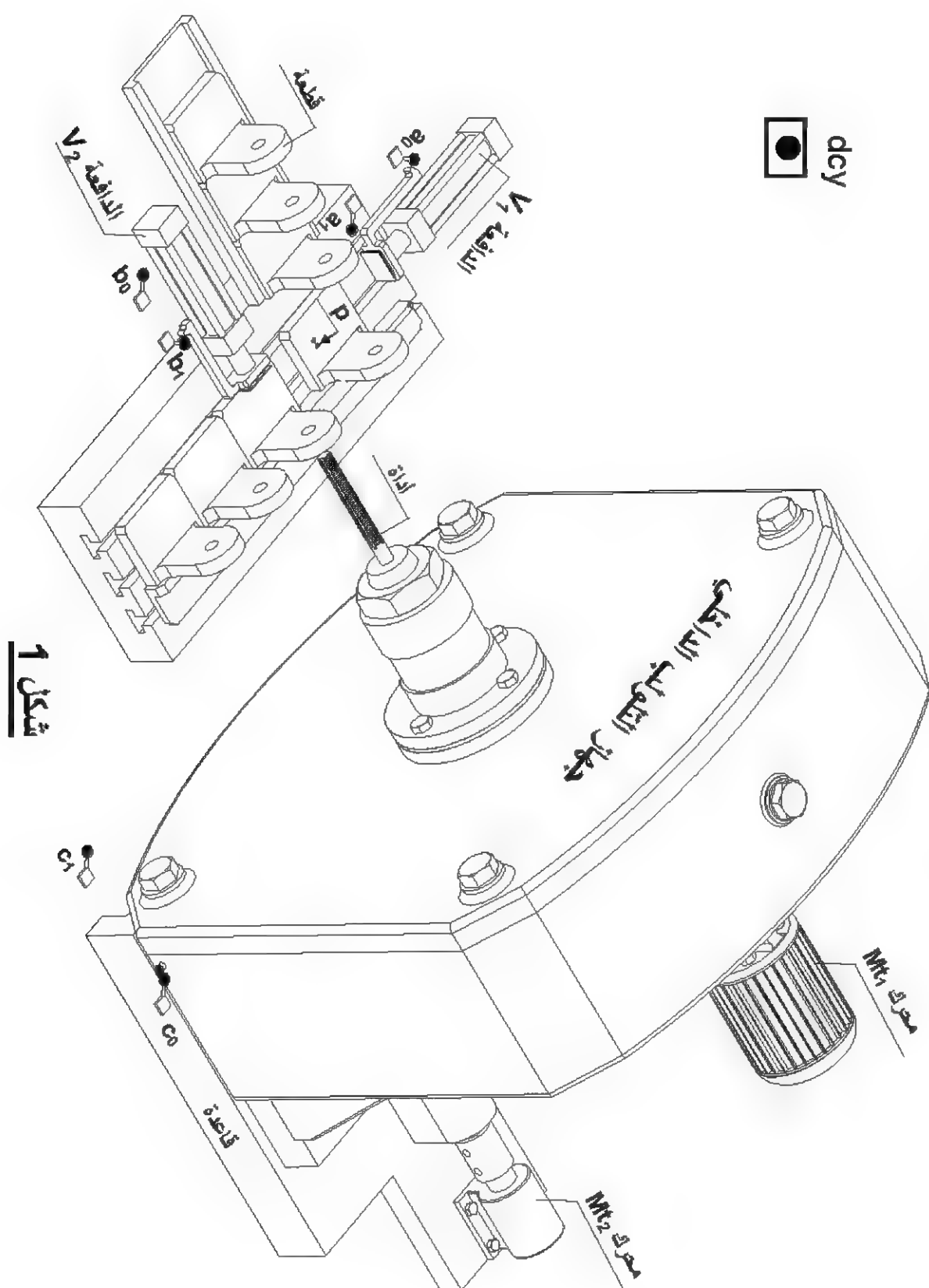
* دراسة تعريفية جزئية: أتمم الدراسة التعريفية الجزئية مباشرة على الصفحة 20/18.

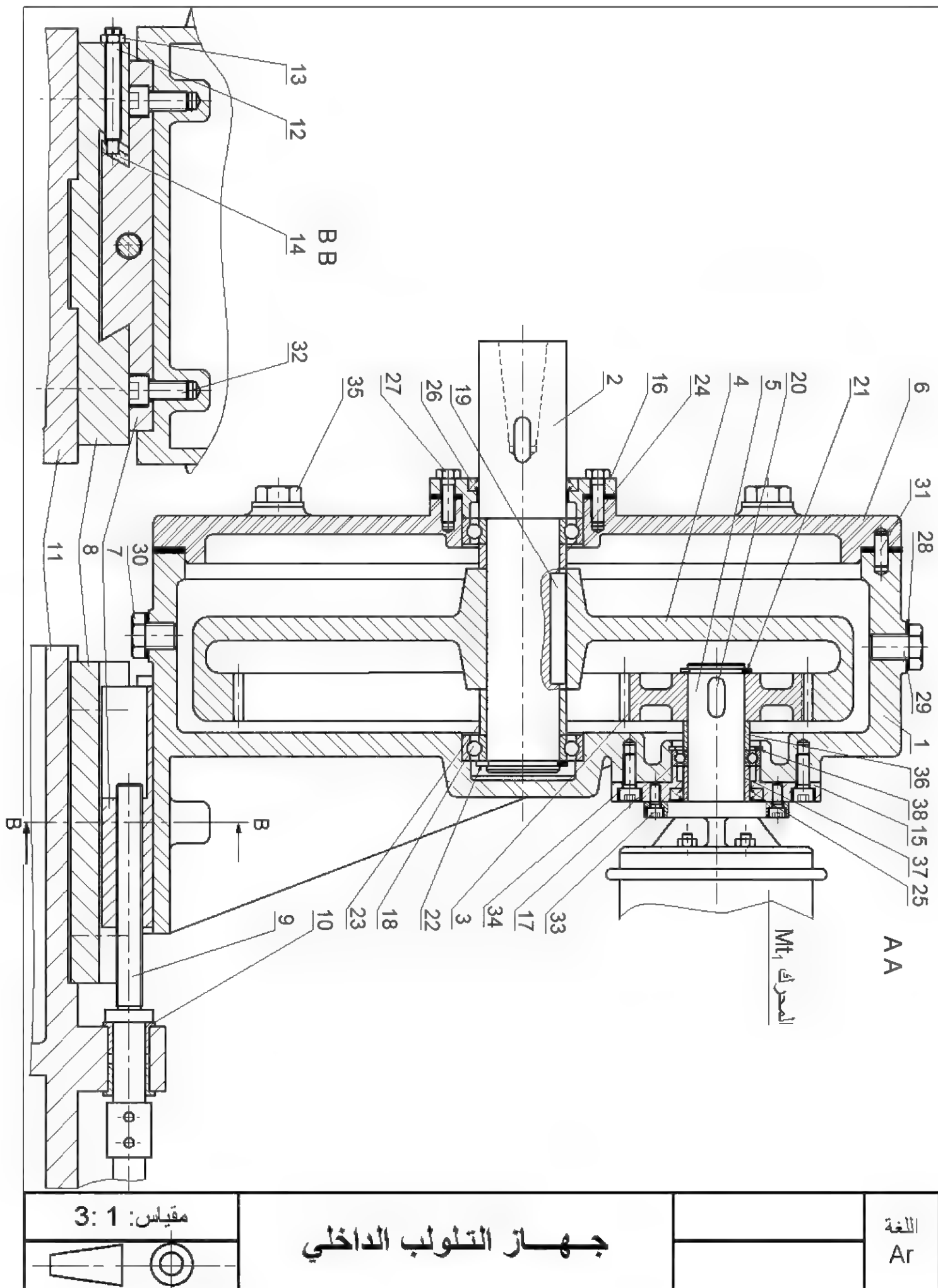
2-5- دراسة التحضير: (7 نقاط)

أ - تكنولوجيا لوسائل وطرق الصنع: أجب مباشرة على الصفحة 20/19.

ب - الآليات: أجب مباشرة على الصفحة 20/20.

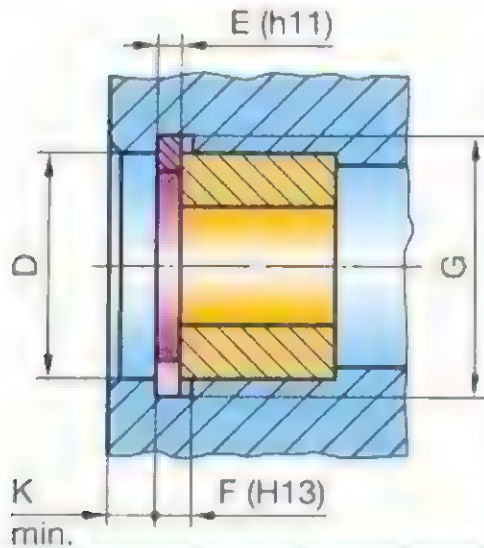
بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ



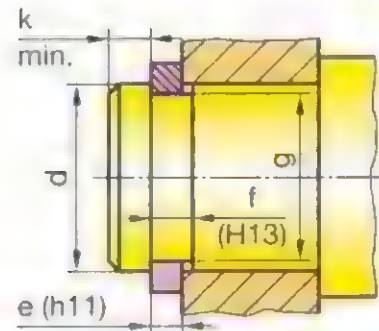


38	1	حلقة مرنة		تجارة
37	1	لجاف	S 235	
36	1	لجاف	S 235	
35	4	برغي التجميع		تجارة
34	4	برغي التجميع		تجارة
33	4	برغي التجميع		تجارة
32	2	برغي التجميع		تجارة
31	1	أصبع التوضع		تجارة
30	1	برغي التفريغ		تجارة
29	1	برغي الملء		تجارة
28	2	فاصل الكتامة		تجارة
27	4	برغي التجميع		تجارة
26	1	فاصل الكتامة		تجارة
25	1	فاصل الكتامة		تجارة
24	1	لجاف	S 235	
23	1	لجاف	S 235	
22	1	حلقة مرنة		تجارة
21	1	حلقة مرنة		تجارة
20	1	خابور متوازي		تجارة
19	1	خابور متوازي		تجارة
18	2	مدحرجة		تجارة
17	1	مدحرجة		تجارة
16	1	غطاء	C 30	
15	1	غطاء	C 30	
14	1	سند الضبط	Cu Sn 9 P	
13	1	صامولة		تجارة
12	1	برغي الضبط		تجارة
11	1	قاعدة	EN GJL 200	
10	2	وسادة ذات سند	Cu Sn 9 P	
9	1	برغي التشغيل	30 Ni Cr 6	
8	1	مزقة	EN GJL 200	
7	1	زالق	EN GJL 200	
6	1	غطاء	AlSi13	
5	1	عمود محرك	30 Cr Mo 4	
4	1	عجلة مسننة	25 Cr Mo 4	
3	1	ترس	25 Cr Mo 4	
2	1	عمود حامل الأداة	30 Cr Mo 4	
1	1	هيك	AlSi13	
الرقم	العدد	تعيينات	المادة	ملاحظات
اللغة				
Ar				

ملف الموارد

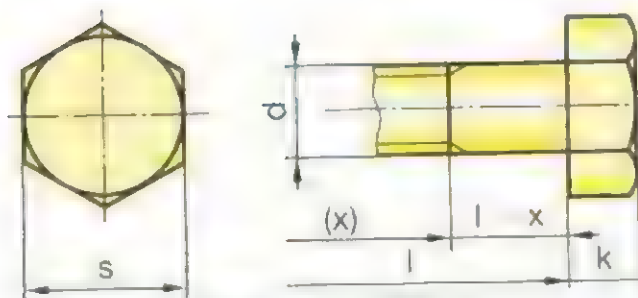
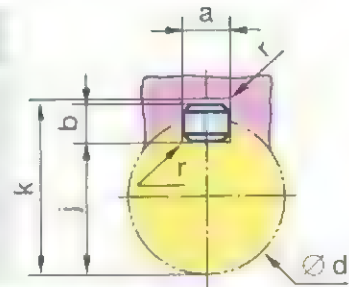


D	E	C	F	G
60	2	44,4	2,15	63
65	2,5	48,8	2,65	68
70	2,5	53,4	2,65	73
75	2,5	58,4	2,65	78
80	2,5	62	2,65	83,5



d	e	c	f	g
35	1,5	47,2	1,6	33
40	1,75	53	1,85	37,5
45	1,75	59,4	1,85	42,5
50	2	64,8	2,15	47
55	2	70,4	2,15	52

d	a	b	j	k
30 à 38	10	8	d - 5	d + 3,3
38 à 44	12	8	d - 5	d + 3,3
44 à 50	14	9	d - 5,5	d + 3,8
50 à 58	16	10	d - 6	d + 4,3

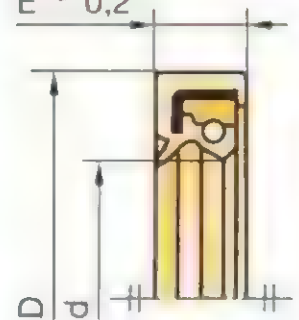


d	Pas	s	k
M6	1	10	4
M8	1,25	13	5,3
M10	1,50	16	6,4

d	D	E
30	62	7
45	47	7
52	47	7
50	52	7
52	62	7
52	52	7
38	55	7
62		
40	52	7

Type AS

E ± 0,2

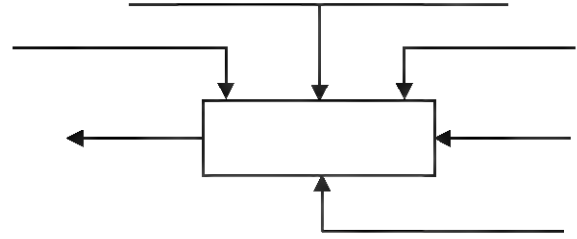


ب - ملف الأجوبة

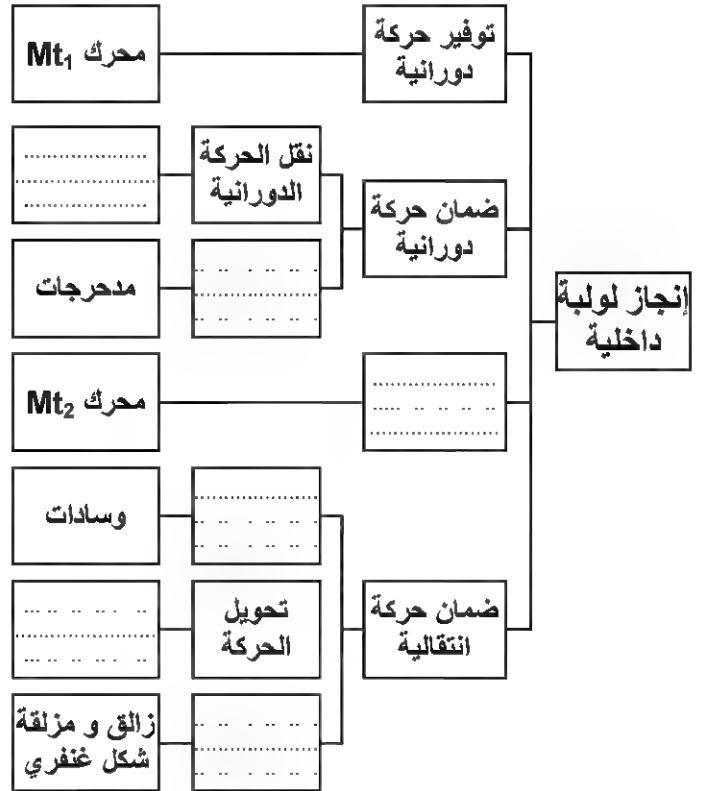
1-5- دراسة الإنشاء

أ- تحليل وظيفي

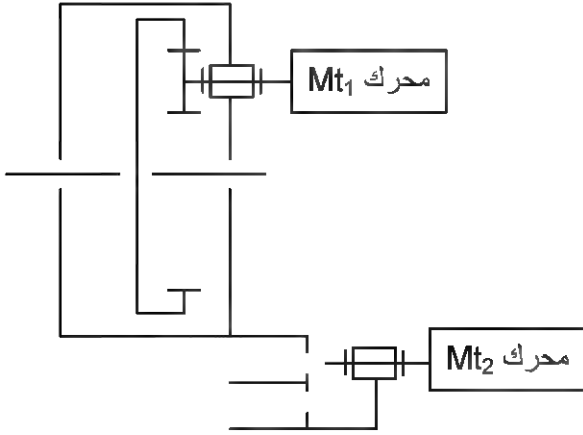
1- أكمل مخطط الوظيفة الإجمالية للنظام الآلي
(علبة A-0)



2- أكمل مخطط الوظائف التقنية (FAST) لجهاز التولب الداخلي

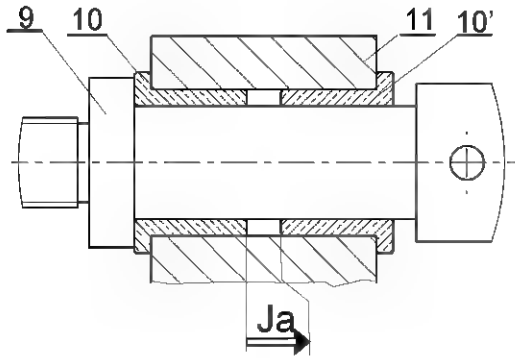


4- أتمم الرسم التخطيطي الحركي



5- التحديد الوظيفي للأبعاد :

1-5 أنجز سلسلة الأبعاد الخاصة بالشرط "Ja" على
الرسم التالي ثم أكتب المعادلات الخاصة بهذا الشرط :



2-5 علما أن التوافق الموجود بين (11) و (8) هو:
حيث: 78H7g6

$$78g6 = 78^{-29}_{+10} \quad 78H7 = 78^{+30}_0$$

-أحسب الخلوص الأقصى و الخلوص الأدنى ثم استنتج
نوع التوافق.

3- أتمم جدول الوصلات الحركية التالي:

القطع	اسم الوصلة	الرمز	الوسيلة
(5)/(3)			
(11)/(9)			
(8)/(7)			
(7)/(9)			

6- دراسة المتسنيات الأسطوانية ذات أسنان قائمة
 :{(3)،(4)}
 6-1 أتمم جدول المميزات التالي مع الحسابات :

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

a	df	da	z	d	m	
120				114	3	(3)
						(4)

6-2 أحسب سرعة دوران العمود (2):

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

6-3 أحسب المزدوجة C على مستوى الترس (3):

.....

.....

.....

.....

6-4 أحسب الجهد المماسي \vec{T} المؤثر على مستوى الترس (3):

.....

.....

.....

.....

7- دراسة ميكانيكية للمقاومة :

نفرض أن العمود (2) عبارة عن عارضة أفقية تحت تأثير الانحناء المستوي البسيط وخاضع للجهود التالية:

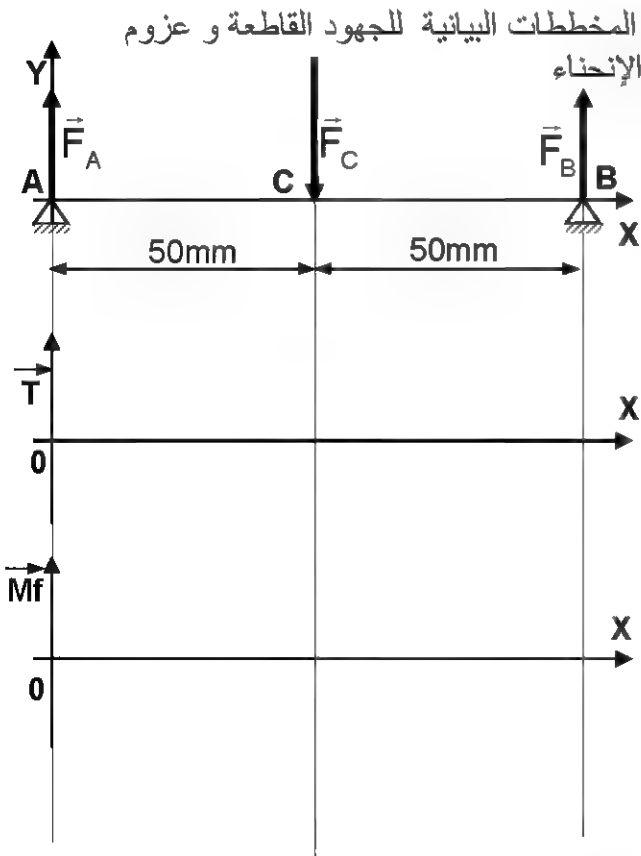
$$\|\vec{F}_A\| = 840\text{N} \quad \|\vec{F}_B\| = 840\text{N} \quad \|\vec{F}_C\| = 1680\text{N}$$

840 N \rightarrow 1 cm \leftarrow سلم القوى

20000 N.mm \rightarrow 1 cm \leftarrow سلم العزوم

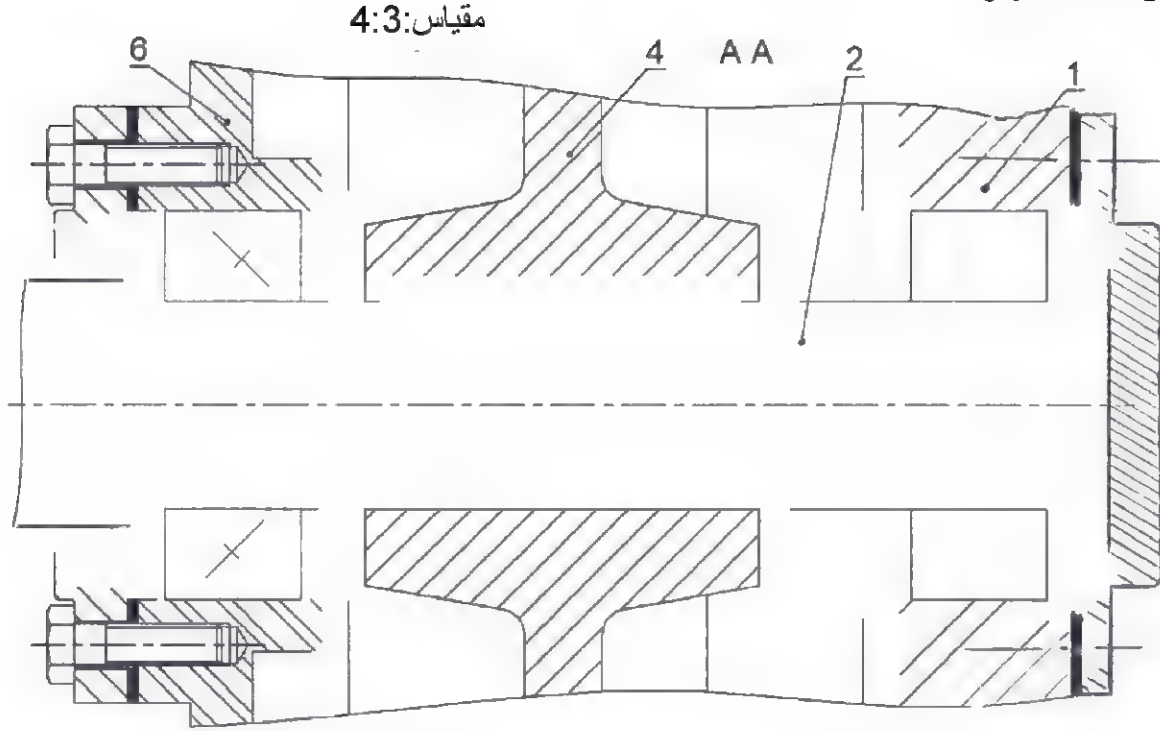
أحسب الجهود القاطعة و عزوم الإنحناء ثم أرسم المخططات البيانية لها.
 - حساب الجهود القاطعة:

- حساب عزوم الإنحناء



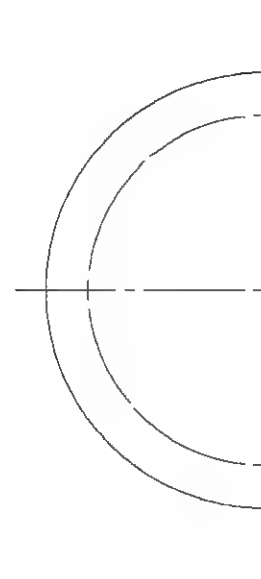
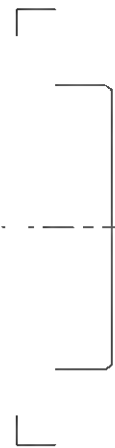
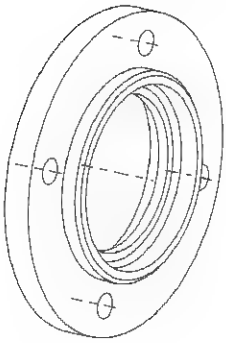
ب- تحليل بنيوي:

- * دراسة تصميمية جزئية: لتحسين المجموعة الجزئية على مستوى عمود الخروج (2) لجهاز التولب الداخلي و نظرا لوجود جهود محورية ناتجة عن عملية القطع نطلب:
- تعويض المدحرجات (18) بمدحرجات ذات دحاريح مخروطية لضمان الوصلة المتمحورة بين (2) و {(1)/(6)}
- وضع التوافقات المناسبة لتركيب هذه المدحرجات.
- أنجز الوصلة الإنمائية بين العجلة (4) و العمود (2).
- ضمان كتامة الجهاز.



* دراسة تعريفية جزئية:

- مستعينا بالرسم التجميعي (صفحة 20/13)، أكمل الرسم التعريفي للغطاء (16) بمقياس 2:1 حسب:
- المسقط الأمامي بقطاع - نصف مسقط أيسر
- وضع: * الأبعاد الوظيفية الخاصة بالأقطار .
- * السماحات الهندسية (بدون قيم) و رموز الخشونة (بدون قيم).



2-5- دراسة التحضير:

أ- تكنولوجيا لوسائل و طرق الصنع:

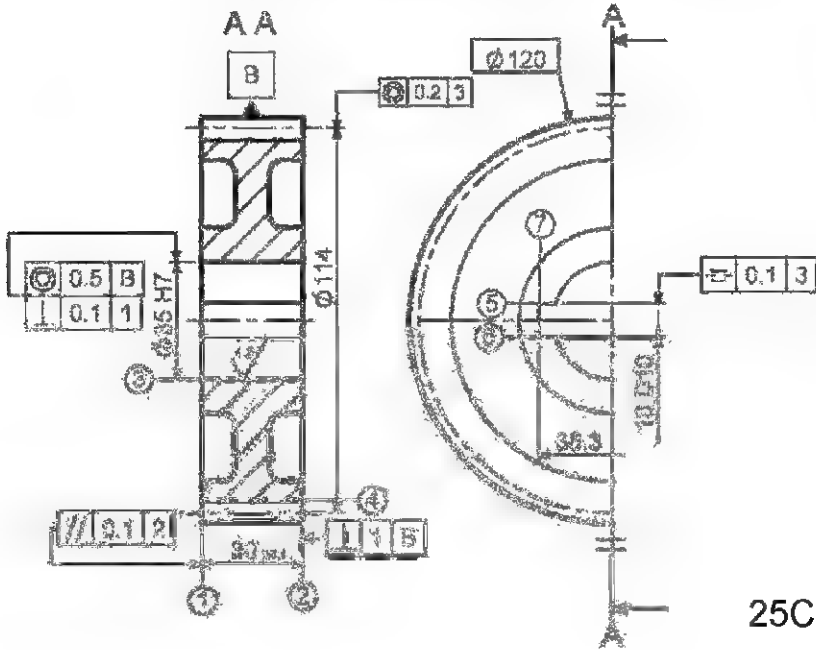
نريد دراسة وسائل و طرق صنع الترس(3) المنجز من مادة 25CrMo4 كما يبينه الرسم التعريفي الموالي مع العلم أن السطوح المرقمة هي السطوح المشغلة و أن سلسلة التصنيع صغيرة السمك الإضافي للتشغيل يقرب: 1.5mm

 $m=3$

z=38

Ra=3.2

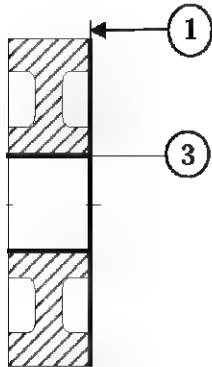
سماح عام = ± 0.1



1- إشرح تعيين مادة صنع الترس 25CrMo4:(3)

4 - ضع الترس (3) في وضعية سكونية (ايزوستاتية) لإنجاز السطوح (1) و (3) مع تمثيل أدوات القطع المناسبة في وضعية التشغيل و تسجيل أبعاد الصنع .

2- أرسم الشكل الأولي لخام الترس (3) مع تحديد أبعاده:



3- أتمم جدول سير الصنع التالي:

5- أحسب سرعة الدوران (N) للترس وسرعة التغذية (Vf) عند إنجاز السطح (1) علماً أن $V_c = 80 \text{ m/mn}$ والتقدم في الدورة $f = 0.2 \text{ mm/tr}$

6- حدد أجهزة القياس الخاصة بمراقبة أبعاد الصنع لإنجاز السطوح (1) و (3):

المرحلة	العمليات	المنصب
100	مراقبة الخام	مركز المراقبة
200		
300		
400		
500		
600	مراقبة نهائية	مركز المراقبة

ب - آليات:

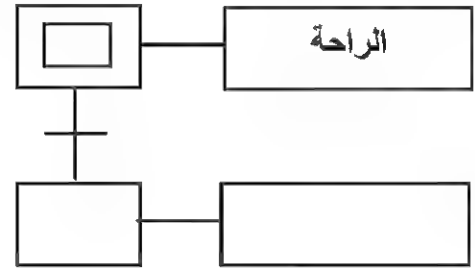
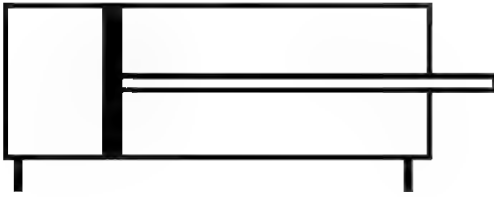
بعد الإعلان عن وجود القطعة بواسطة الكاشف (p) الموجود تحتها و الضغط على الزر (dcy) ، تدفع القطعة نحو وضعية العمل بخروج ساق الدافعة (V_1).

- عند تلامس الساق بالملتقط (a_1) تخرج ساق الدافعة (V_2) لتثبيت القطعة .
- تلامس الساق بالملتقط (b_1) يؤدي إلى رجوع ساق الدافعة (V_1) .
- عند تلامس الساق بالملتقط (a_0) ينطلق المحركان (Mt_1) و (Mt_2) في الدوران للقيام بعملية التلويب الداخلي للقطعة.
- عند تلامس جهاز التلويب الداخلي بالملتقط (c_1) يتغير اتجاه دوران المحركين لرجوع الأداة.
- تلامس الجهاز بالملتقط (c_0) يؤدي إلى رجوع ساق الدافعة (V_2) .
- عند تلامس الساق بالملتقط (b_0) تنتهي الدورة.

2- ما هو نوع الدافعة V_2 :

1- أتمم المخطط Grafcet (م ت م ن)
مستوى 2 الخاص بالنظام.

3- أربط الدافعة V_2 بالموزع المناسب.



سَلَم التَّنْقِيط

وزارة التربية الوطنية
الديوان الوطني للامتحانات والمسابقات

دورة : جوان 2014

المادة : تكنولوجيا

امتحان : بكالوريا التعليم الثانوي

الشعبة : تقني رياضي / هندسة ميكانيكية

الموضوع الأول : نظام آلي للتقير

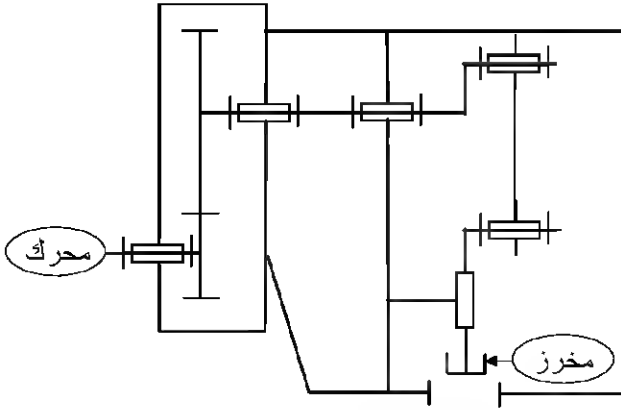
20/13	دراسة الإنشاء
20/07	دراسة التحضير
20/20	المجموع

07	دراسة التحضير		13	دارسة الإنشاء	
04	أ- تكنولوجيا لوسائل و طرق الصنع		07	أ- التحليل الوظيفي	
	0.625	1 - 5 × 0.125		0.25	1 -
	0.5	2 - 2 × 0.25		0.75	2 - 5×0.1 + 0.25
	0.25	3 - 2 × 0.125		0.5	3 - 4 × 0.125
	0.75	4 - 3 × 0.25		0.5	4 - 4 × 0.125
	1.5	5 - 0.5+ 0.25 + 0.75		0.5	5 - 0.25 + 0.25
	0.375	6 - 0.25 + 0.125		0.375	5 - 3 × 0.125
03	ب - الآليات			1.75	6 - 2×7 × 0.125
	2	1 -		0.25	6 - 2 × 0.125
	1	2 - 0.5 + 0.5		0.25	6 - 2 × 0.125
				0.25	7 - 2 × 0.125
				0.625	8 - 2 × 0.25 + 0.125
				1	8 - 4 × 0.25
			06	ب - التحليل البنيوي	
			03.5	دراسة تصميمية جزئية	
				2	تركيب المدحرجات
				1	الوصلة الاندماجية
				0.5	الكتامة
			02.5	دراسة تعريفية جزئية	
				2	تمثيل المساقط
				0.5	السماحات و الخشونة

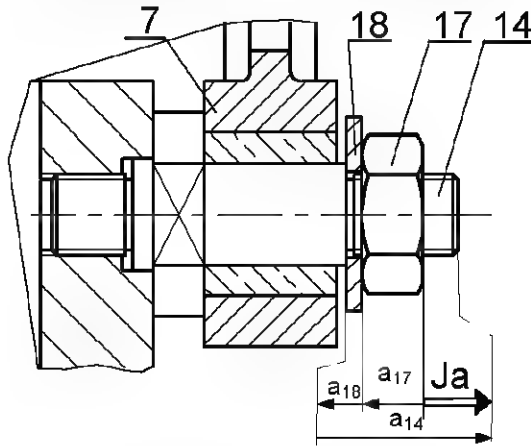
ب - ملف الأجوبة

1-5- دراسة الإنشاء

4- أتمم الرسم التخطيطي الحركي



5- التحديد الوظيفي للأبعاد :
1-5 أنجز سلسلة الأبعاد الخاصة بالشروط "Ja" على
الرسم التالي ثم أكتب المعادلات الخاصة بهذا الشرط :



$$Ja_{maxi} = a_{14maxi} - (a_{17mini} + a_{18mini})$$

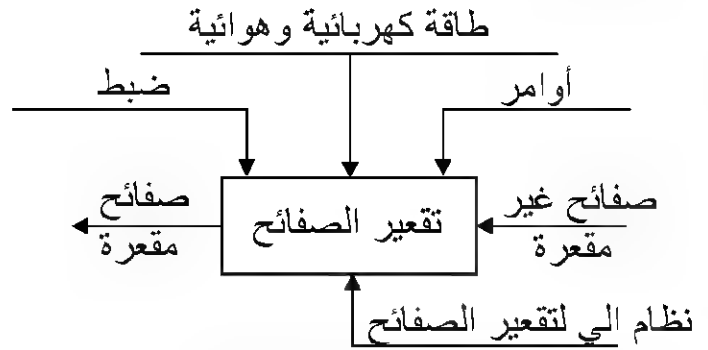
$$Ja_{mini} = a_{14mini} - (a_{17maxi} + a_{18maxi})$$

2-5 سجل على الجدول التالي التوافقات المناسبة لـ \emptyset_1 ،
 \emptyset_2 و \emptyset_3 الموجودة على الرسم التجميعي صفحة 20/3

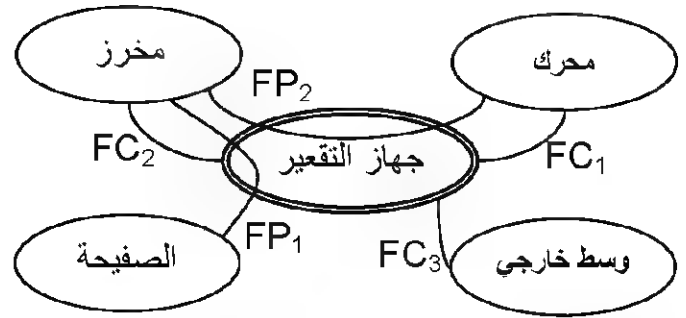
النوع	تعيين التوافق	الأقطار
بخلوص	$\emptyset - H7f7$	\emptyset_1
بالشد	$\emptyset - H7m6$	\emptyset_2
بخلوص	$\emptyset - H7g6$	\emptyset_3

أ- تحليل وظيفي

1- أكمل مخطط الوظيفة الإجمالية للنظام الآلي
(علبة A-0)



2- أكمل المخطط التجميعي لجهاز التغير بوضع
مختلف الوظائف ثم صياغتها داخل الجدول:



رمز الوظيفة	صياغة الوظيفة
FP ₁	تغيير الصفائح
FP ₂	تحويل حركة دورانية إلى انتقالية
FC ₁	ربط المحرك بالجهاز
FC ₂	تركيب المخز على الجهاز
FC ₃	مقاومة المحيط الخارجي

3- أتمم جدول الوصلات الحركية التالي:

القطع	اسم الوصلة	الرمز	الوسيلة
(8)/(7)	متمحورة		وسادة
(8)/(16)	اندماجية		تسطيح 21+20+19+9
(5)/(2)	اندماجية		مرزة
(15)/(13)	انزلاقية		توجيه بمجرى غنفرى

6- دراسة المتسجلات الأسطوانية ذات أسنان قائمة

{(5),(6)}:

1-6- أتمم جدول المميزات التالي مع كتابة المعادلات والحسابات :

$$a = \frac{d_5 + d_6}{2} \Rightarrow d_5 = 2a - d_6$$

$$d_5 = 240 - 40 = 200 \text{ mm}$$

$$z_6 = \frac{d_6}{m} = \frac{40}{2} = 20 \text{ dents}$$

$$z_5 = \frac{d_5}{m} = \frac{200}{2} = 100 \text{ dents}$$

$$da_5 = d_5 + 2 \times m = 200 + 4 = 204 \text{ mm}$$

$$da_6 = d_6 + 2 \times m = 40 + 4 = 44 \text{ mm}$$

$$df_5 = d_5 - 2.5 \times m = 200 - 5 = 195 \text{ mm}$$

$$df_6 = d_6 - 2.5 \times m = 40 - 5 = 35 \text{ mm}$$

a	df	da	z	d	m	
120	35	44	20	40	2	(6)
	195	204	100	200		(5)

2-6 أحسب نسبة النقل r_{6-5} :

$$r_{6-5} = \frac{d_6}{d_5} = \frac{40}{200} = \frac{1}{5}$$

3-6 أحسب سرعة دوران العمود (2):

$$N_6 = N_m = 750 \text{ tr/min}$$

$$N_2 = N_5 = N_6 \times r_{6-5} = 750 \times \frac{1}{5} = 150 \text{ tr/min}$$

7- أحسب مشوار المخرز C :

$$C = 2 \times r = 2 \times 52 = 104 \text{ mm}$$

8- دراسة ميكانيكية للمقاومة :

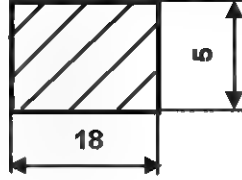
1-8 تنتقل الحركة إلى الزالق (13) بواسطة الساعد

(7) عند لحظة التقعير ، يقوم المخرز بالضغط على

الصفحة بقوة قدرها $F=1350 \text{ N}$

نفرض أن مقطع الساعد (7) عبارة عن مستطيل

(أنظر الشكل الموالي)



أ- ما هو نوع التأثير الذي يخضع له الساعد (7)؟

الإنضغاط البسيط

ب- أحسب الإجهاد الناطمي σ (R) الذي يؤثر على

الساعد (7).

$$\sigma = \frac{F}{S} = \frac{1350}{18 \times 5} = 15 \text{ N/mm}^2$$

2-8 أثناء نقل الحركة الدورانية ، تخضع المرزة

(29) لتأثير القص البسيط إذا علمنا أن المزدوجة

المنقولة تقدر بـ $C=55 \text{ Nm}$

المقاومة التطبيقية للانزلاق $R_{pg} = 90 \text{ N/mm}^2$

و قطر العمود (2) $d_2 = 22 \text{ mm}$

أحسب القطر الأدنى للمرزة (29) الذي يتحمل هذا

التأثير d_{mini}

$$C = F \times \frac{d_2}{2} \Rightarrow F = \frac{2C}{d_2} = \frac{2.55.10^3}{22} = 5000 \text{ N}$$

$$\frac{F}{2S_{29}} \leq R_{pg} \Rightarrow S_{29} \geq \frac{F}{2R_{pg}} = 27.77 \text{ mm}^2$$

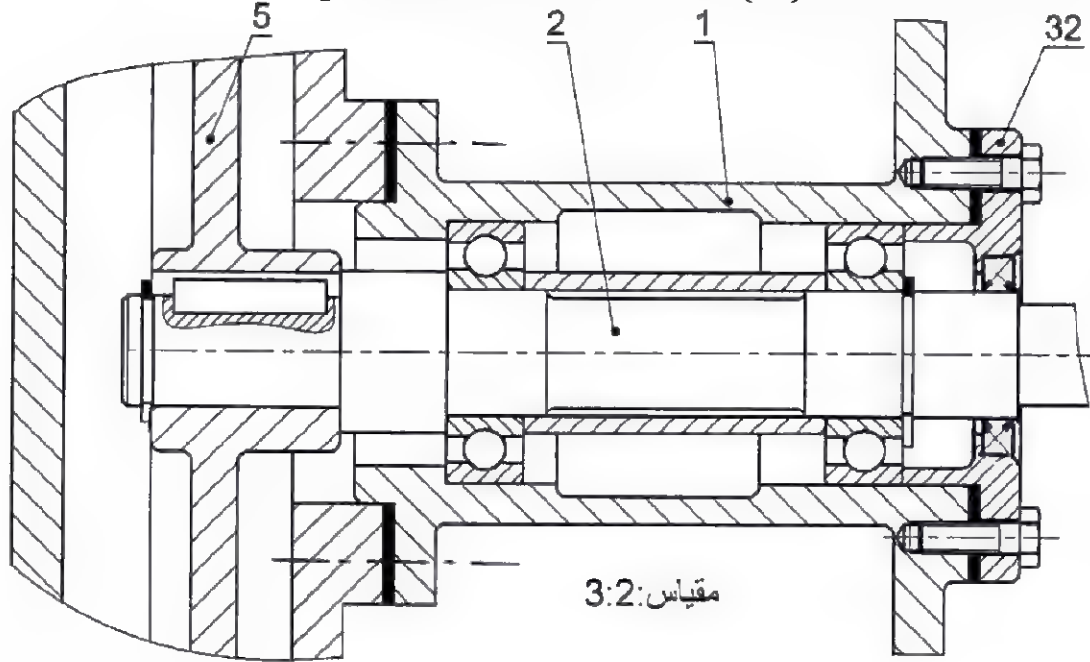
$$S_{29} = \frac{\pi d_{29}^2}{4} \Rightarrow d_{29mini} = \sqrt{\frac{4S}{\pi}} = 5.94 \text{ mm}$$

1-5- دراسة الإنشاء:

ب- تحليل بنيوي:

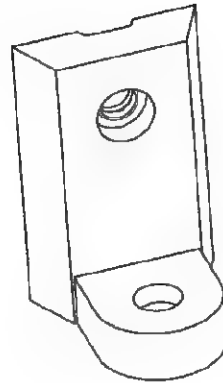
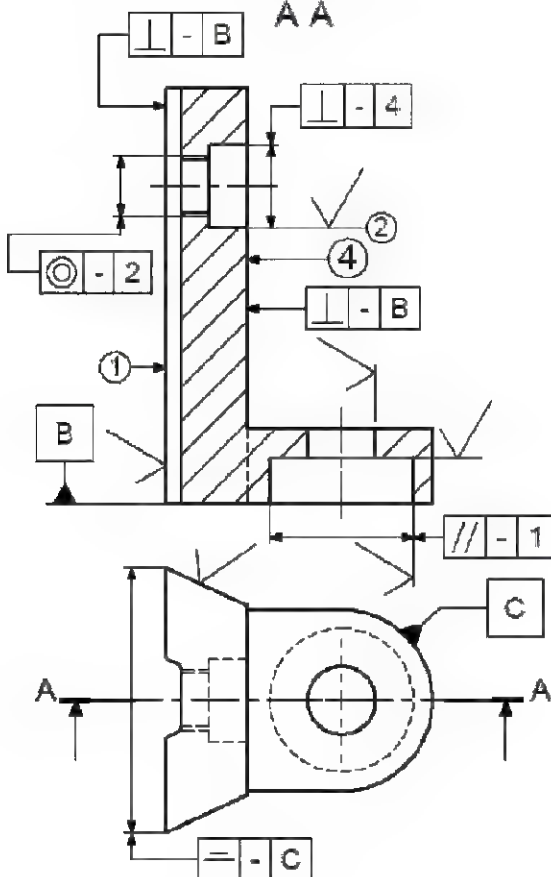
* دراسة تصميمية جزئية:

- تحسين مردود جهاز التعجير (صفحة 20/3) و جعله أحسن وظيفيا ، نطلب:
- تغيير الوسادات (11) المستعملة في الوصلة المتمحورة بين العمود (2) و الهيكل (1) بمدحرات ذات صف واحد من الكريات بتلامس نصف قطري.
- تغيير الوصلة الإندماجية القابلة للفك بين العجلة (5) و العمود (2) بحل آخر مستعينا بملف الموارد.
- ضمان الكتامة بواسطة الغطاء (32) و فاصل ذو شفتين من الجهة اليمنى.



* دراسة تعريفية جزئية:

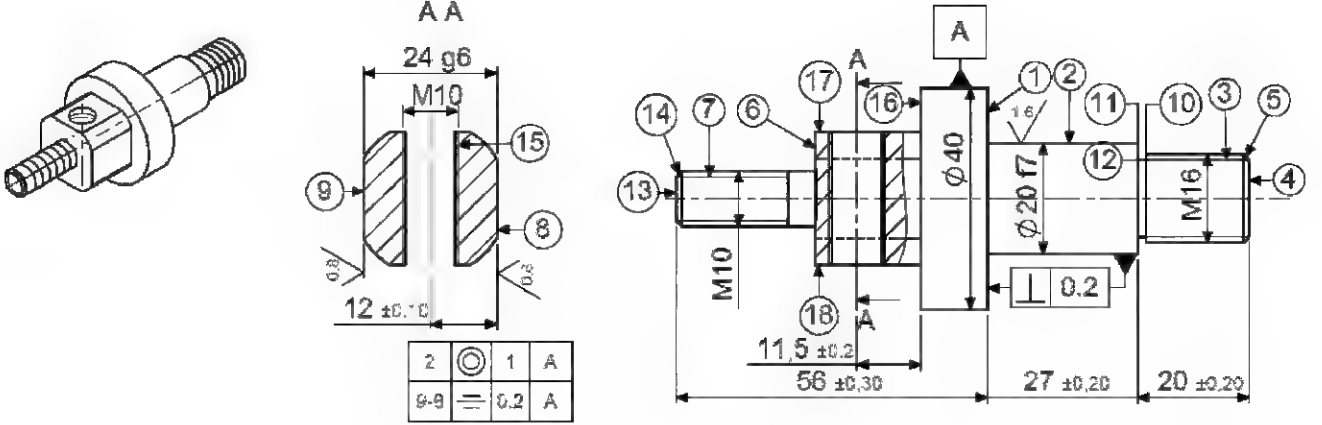
- مستعينا بالرسم التجميعي (صفحة 20/3)، أكمل
- الرسم التعريفي للزلق (13) بمقياس 2:1 حسب:
- المسقط الأمامي بقطاع
- المسقط العلوي
- وضع السماحات الهندسية (بدون قيم) و رموز
- الخشونة (بدون قيم) .



2-5- دراسة التحضير

أ- تكنولوجيا لوسائل و طرق الصنع:

نريد دراسة وسائل وطرق صنع المحور (8) المنجز من مادة 30NiCr6 كما يبينه الرسم التعريفي الموالي مع العلم أن السطوح المرقمة هي السطوح المشغلة و أن سلسلة التصنيع صغيرة. يقدر السمك الإضافي بـ 1mm.



1 - إشرح تعيين مادة صنع المحور (8) 30NiCr6

صلب ضعيف المزج - 30: 0.3% من الكربون - Ni : نيكل - Cr : كروم
- 6 : 1.5% من نيكل.

2 - أعط أبعاد الخام للمحور (8)

L = 105 mm

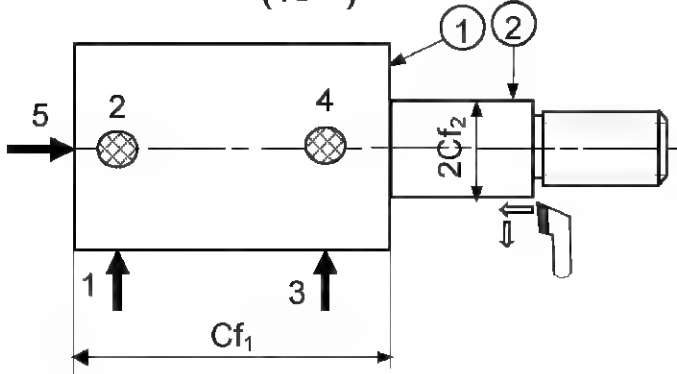
Ø = 40 mm

3 - استعمل العلامة (x) في الخانة المناسبة لاختيار وحدات التشغيل المناسبة لصنع المحور (8)

<input type="checkbox"/> وحدة التصحيح	<input type="checkbox"/> وحدة التجويف	<input checked="" type="checkbox"/> وحدة الخراطة	<input checked="" type="checkbox"/> وحدة التفريز	<input type="checkbox"/> وحدة التنقيب
---------------------------------------	---------------------------------------	--	--	---------------------------------------

4 - أكمل جدول سير الصنع الموالي للمحور (8)

(شكل 1)



المرحلة	العمليات	منصب العمل
100	مراقبة الخام	منصب المراقبة
200	12-11-10-5-4-3-2-1	منصب الخراطة
300	14-13-7-6	منصب الخراطة
400	18-17-16-15-9-8	منصب التفريز
500	مراقبة نهائية	منصب المراقبة

6 - ما هي أجهزة القياس المناسبة لمراقبة أبعاد الصنع

الخاصة بانجاز السطوح (1) و (2):

- البعد (1): قدم القياس

- البعد (2): ميكرومتر — CMD

5 - ضع المحور (8) في وضعية سكونية (إيزوستاتية)

لإنجاز السطوح (1) و (2) مع تمثيل أدوات القطع

المناسبة في وضعية التشغيل مع تسجيل أبعاد الصنع

بدون قيم. (شكل 1)

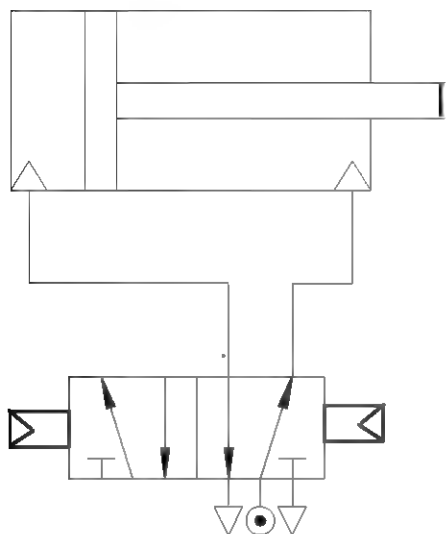
ب - آليات:

بعد الإعلان عن وجود الصفيحة بواسطة الكاشف (p) و بالضغط على الزر (dcy) تنطلق الدورة حيث تدفع الصفيحة المعدنية إلى وضعية العمل بواسطة الدافعة (V_1) وعند تلامس ساق الدافعة (V_1) بالملتقط (a_1) ترجع الساق لتلامس الملتقط (a_0) وفي هذه اللحظة ينطلق المحرك (Mt) في الدوران و ينقل الحركة إلى المخرز الذي ينزل للقيام بعملية التقعير .
تلامس المخرز بالملتقط (c) في نهاية صعوده يسبب توقف المحرك و خروج ساق الدافعة (V_2) لإخلاء الصفيحة المقعرة نحو صندوق التخزين.
عند تلامس ساق الدافعة (V_2) بالملتقط (b_1) ترجع الساق لتلامس الملتقط (b_0) وتنتهي الدورة .

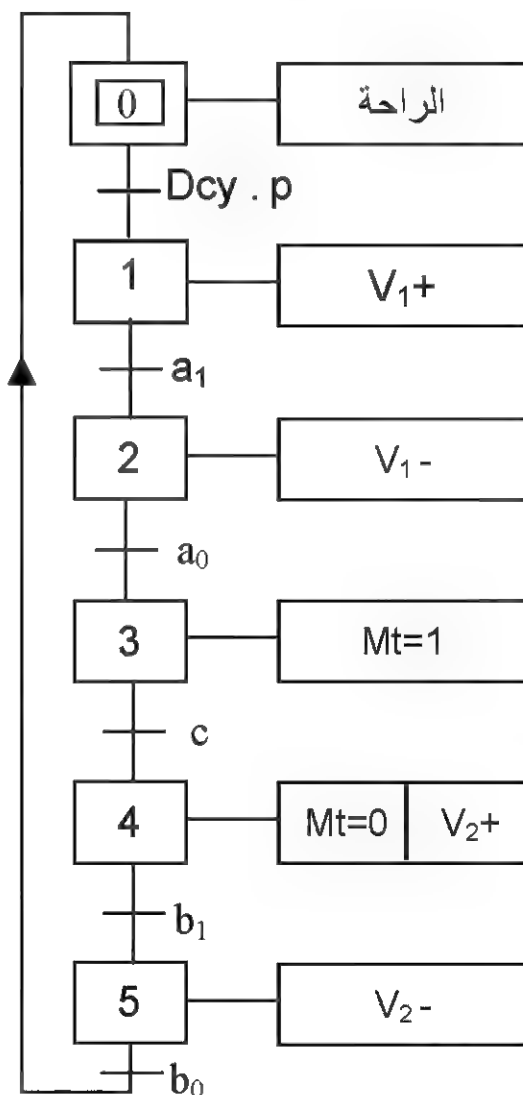
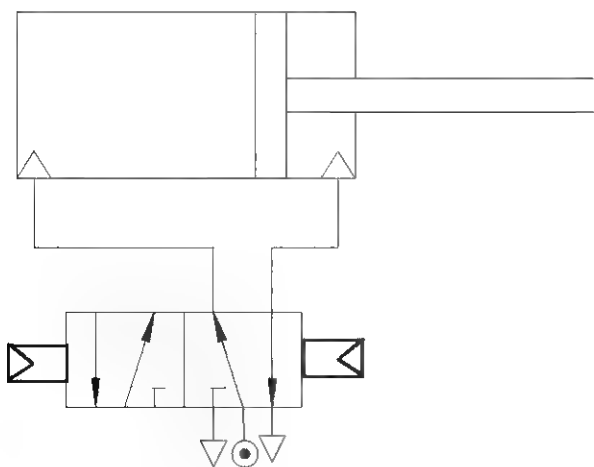
2 - أربط الدافعة V_1 بموزع 5/2 في الحالتين.

1 - أتمم المخطط (م ت م ن) مستوى 2 الخاص بالنظام .

الحالة الأولى



الحالة الثانية



سلم التنقيط

وزارة التربية الوطنية
الديوان الوطني للامتحانات و المسابقات

دورة : جوان 2014

امتحان : بكالوريا التعليم الثانوي

المادة : تكنولوجيا

الشعبة : تقني رياضي / هندسة ميكانيكية

الموضوع الثاني : نظام آلي للتولاب الداخلي

20/13	دراسة الإنشاء
20/07	دراسة التحضير
20/20	المجموع

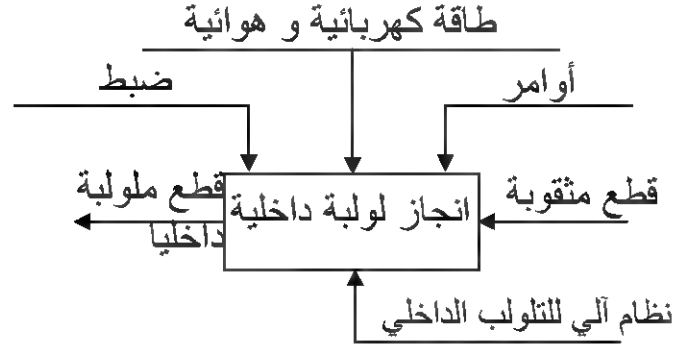
07	دراسة التحضير		13	دارسة الإنشاء		
04	أ - تكنولوجيا لوسائل و طرق الصنع		07	ا- التحليل الوظيفي		
	0.625	1 - 5 ×0.125		0.25	1 -	
	0.625	2 - 5 ×0.125		0.75	2 - 6×0.125	
	0.5	3 - 4 ×0.125		0.5	3 - 4 ×0.125	
	1.5	4 - 0.5+0.25+0.75		0.625	4 - 5 ×0.125	
	0.5	5 - 4 ×0.125		0.5	5 - 0.25 + 0.25	
	0.25	6 - 2 ×0.125		0.375	5 - 3 ×0.125	
03	ب - الآليات			1.75	6 - 2×7 ×0.125	
	2	1 -		0.25	6 - 2 ×0.125	
	0.25	2 -		0.25	6 - 2 ×0.125	
	0.75	3 -		0.25	6 - 2 ×0.125	
				1.5	7 - 2 ×0.25 + 2 ×0.5	
				06	ب - التحليل البنيوي	
			03.5	دراسة تصميمية جزئية		
				2.5	تركيب المدحرجات +توافقات	
				0.5	الوصلة الاندماجية	
				0.5	الكتامة	
			02.5	دراسة تعريفية جزئية		
				2	تمثيل المساقط	
				0.5	السماحات و الخشونة	

ب - ملف الأجوبة

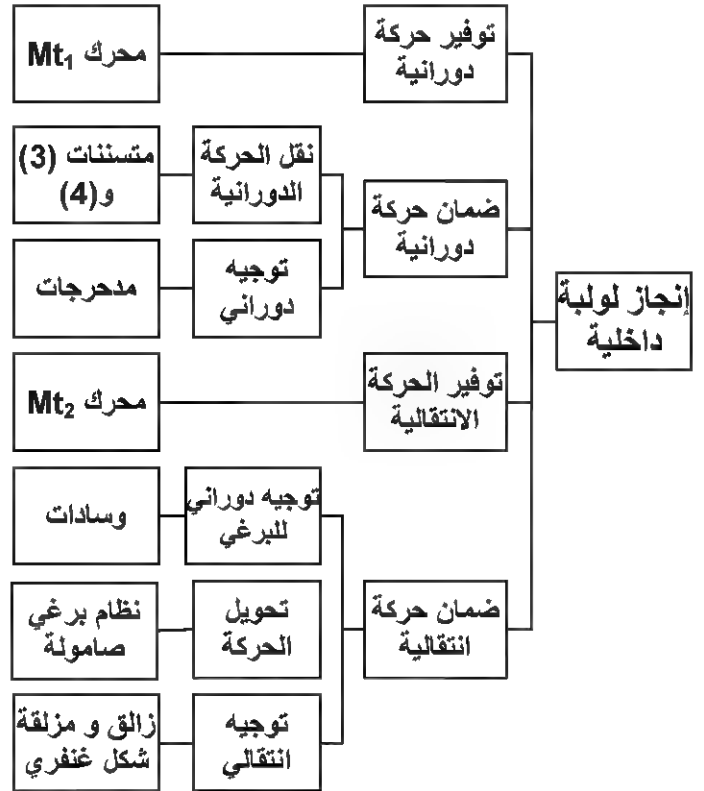
5-1- دراسة الإنشاء

أ- تحليل وظيفي

1- أكمل مخطط الوظيفة الإجمالية للنظام الآلي (علبة A-0)



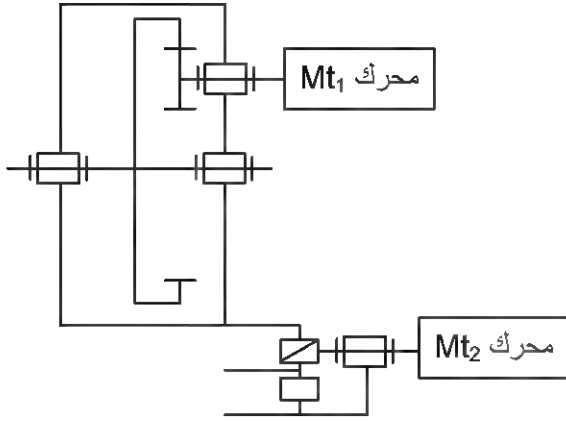
2- أكمل مخطط الوظائف التقنية لجهاز التولب الداخلي



3- أتمم جدول الوصلات الحركية التالي:

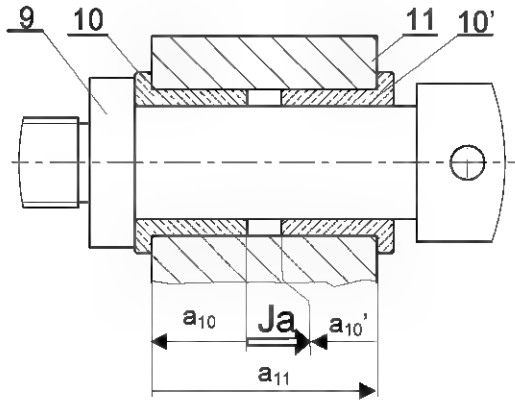
القطعة	اسم الوصلة الرمز	الوسيلة
(5)/(3)	اندماجية	خابور + حلقة مرنة + لجاف
(11)/(9)	متمحورة	وسادات ذات مسند
(8)/(7)	انزلاقية	سطوح شبه منحرفة الشكل
(7)/(9)	لولبية	لولبة (برغي - صامولة)

4- أتمم الرسم التخطيطي الحركي



5- التحديد الوظيفي للأبعاد :

1-5 أنجز سلسلة الأبعاد الخاصة بالشرط "Ja" على الرسم التالي ثم أكتب المعادلات الخاصة بهذا الشرط :



$$J_{a\max} = a_{11\max} - (a_{10\min} + a_{10'\min})$$

$$J_{a\min} = a_{11\min} - (a_{10\max} + a_{10'\max})$$

2-5 علما أن التوافق الموجود بين (11) و (8) هو: 78H7g6 حيث:

$$78g6 = 78^{-10}_{-29} \quad 78H7 = 78^{+30}_0$$

-أحسب الخلوص الأقصى و الخلوص الأدنى ثم استنتج نوع التوافق.

$$J_{\max} = A_{\max} - A_{\min} = 78.030 - 77.971 = 0.059 \text{ mm}$$

$$J_{\min} = A_{\min} - A_{\max} = 78 - 77.990 = 0.010 \text{ mm}$$

نستخلص أن التوافق بخلوص

6- دراسة المتسننات الأسطوانية ذات أسنان قائمة
: {(3)، (4)}
1-6- أتمم جدول المميزات التالي مع الحسابات :

$$a = \frac{d_4 - d_3}{2} \Rightarrow d_4 = 2a + d_3 = 354 \text{ mm}$$

$$z_3 = \frac{d_3}{m} = \frac{114}{3} = 38$$

$$z_4 = \frac{d_4}{m} = \frac{354}{3} = 118$$

$$da_3 = d_3 + 2 \times m = 114 + 6 = 120 \text{ mm}$$

$$da_4 = d_4 - 2 \times m = 354 - 6 = 348 \text{ mm}$$

$$df_3 = d_3 - 2.5 \times m = 114 - 7.5 = 106.5 \text{ mm}$$

$$df_4 = d_4 + 2.5 \times m = 354 + 7.5 = 361.5 \text{ mm}$$

a	df	da	z	d	m	
120	106.5	120	38	114	3	(3)
	361.5	348	118	354		(4)

2-6 أحسب سرعة العمود (2):

$$r = \frac{N_2}{N_5} = 0.32 \Rightarrow$$

$$N_2 = N_5 \times r = 750 \times 0.32 = 240 \text{ tr / mn}$$

3-6 أحسب المزدوجة C على مستوى الترس (3):

$$C = \frac{P}{\omega} = \frac{30 \times P}{\pi \times N}$$

$$C = \frac{30 \times 1.5 \times 10^3}{3.14 \times 750} = 19.10 \text{ N m}$$

4-6 أحسب الجهد المماسي \vec{T} المؤثر على مستوى الترس (3):

$$C = T \times \frac{d_3}{2} \Rightarrow T = \frac{2 \times C}{d_3}$$

$$T = \frac{2 \times 19.10 \times 10^3}{114} = 335.08 \text{ N}$$

7- دراسة ميكانيكية للمقاومة :

نفرض أن العمود (2) عبارة عن عارضة أفقية تحت تأثير الانحناء المستوي البسيط وخاضع للجهود التالية:

$$\|\vec{F}_A\| = 840 \text{ N} \quad \|\vec{F}_B\| = 840 \text{ N} \quad \|\vec{F}_C\| = 1680 \text{ N}$$

$$840 \text{ N} \rightarrow 1 \text{ cm} \quad \leftarrow \text{سلم القوى}$$

$$20000 \text{ Nmm} \rightarrow 1 \text{ cm} \quad \leftarrow \text{سلم العزوم}$$

- حساب الجهود المقطعة:

$$T = +F_A = +840 \text{ N} \quad \text{المنطقة AC}$$

$$T = +F_A - F_C = +840 - 1680 = -840 \text{ N} \quad \text{المنطقة CB}$$

حساب عزوم الإنحناء الطريقة 1

$$0 \leq x \leq 50$$

المنطقة AC

$$Mf = -F_A \cdot x \begin{cases} x=0 \Rightarrow Mf = 0 \\ x=50 \Rightarrow Mf = -42000 \text{ Nmm} \end{cases} \quad \text{المنطقة CB}$$

$$50 \leq x \leq 100$$

$$Mf = -F_A \cdot x + F_C (x - 50)$$

$$\begin{cases} x = 50 \Rightarrow Mf = -42000 \text{ Nmm} \\ x = 100 \Rightarrow Mf = 0 \end{cases}$$

الطريقة 2

$$0 \leq x_1 \leq 50$$

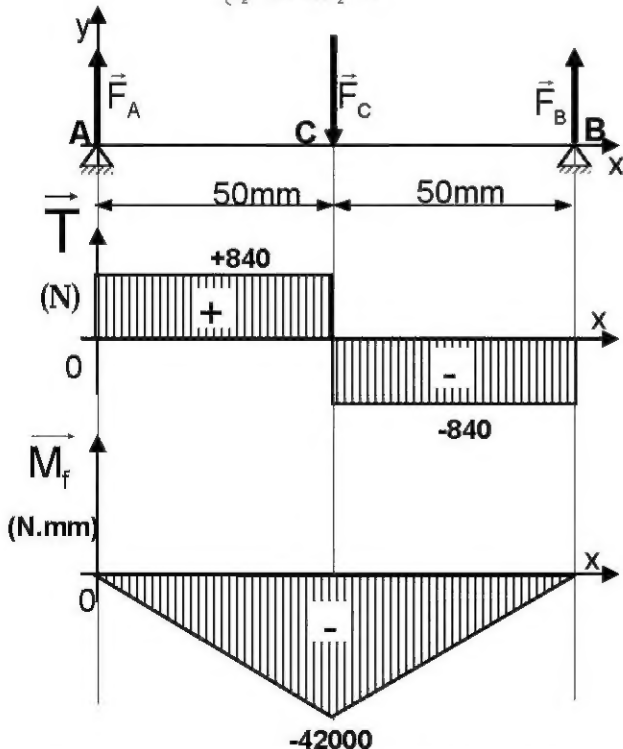
المنطقة AC

$$Mf_1 = -F_A \cdot x_1 \begin{cases} x_1=0 \Rightarrow Mf_1 = 0 \\ x_1=50 \Rightarrow Mf_1 = -42000 \text{ Nmm} \end{cases}$$

$$0 \leq x_2 \leq 50$$

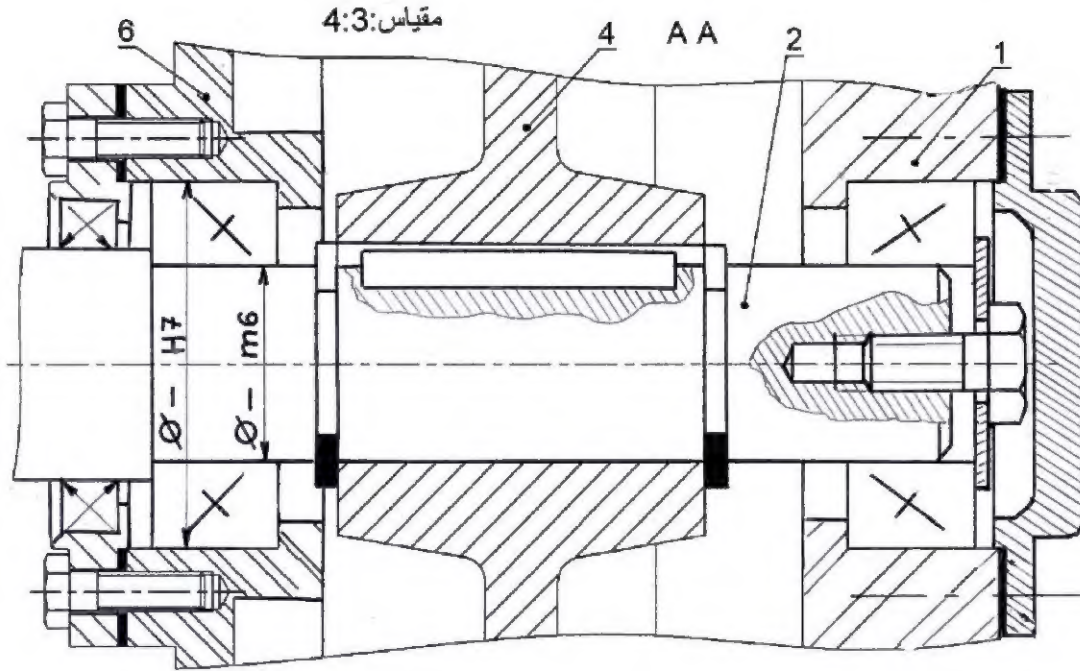
المنطقة CB

$$Mf_2 = -F_A(50+x_2) + F_C x_2 \begin{cases} x_2=0 \Rightarrow Mf_2 = -42000 \text{ Nmm} \\ x_2=50 \Rightarrow Mf_2 = 0 \end{cases}$$



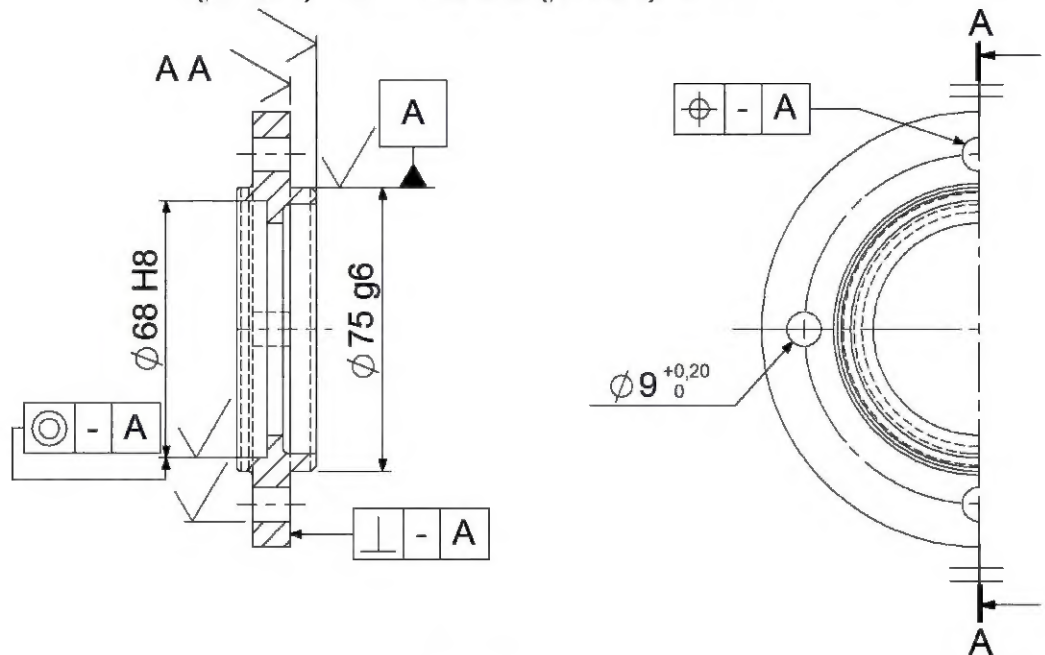
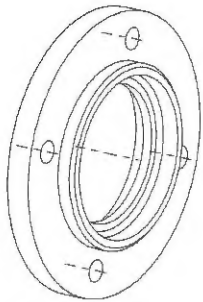
ب- تحليل بنيوي:

- * دراسة تصميمية جزئية: لتحسين المجموعة الجزئية على مستوى عمود الخروج (2) لجهاز التلويب الداخلي و نظرا لوجود جهود محورية ناتجة عن عملية القطع نطلب:
- تعويض المدحرجات (18) بمدحرجات ذات دحارج مخروطية لضمان الوصلة المتمحورة بين (2) و {(1)/(6)}
- وضع التوافقات المناسبة لتركيب هذه المدحرجات.
- أنجز الوصلة الإندماجية بين العجلة (4) و العمود (2).
- ضمان كفاءة الجهاز.



* دراسة تعريفية جزئية:

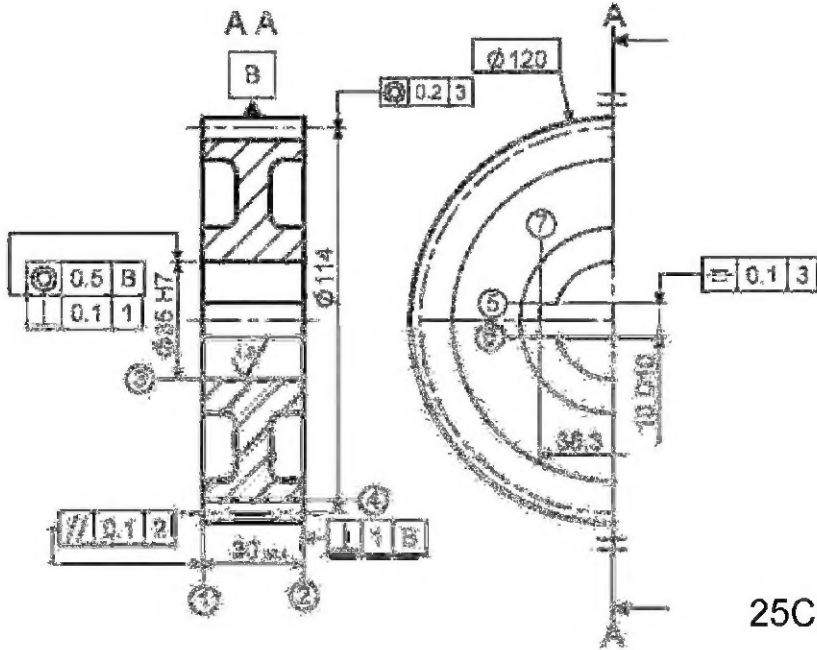
- مستعينا بالرسم التجميعي (صفحة 20/13)، أكمل الرسم التعريفي للغطاء (16) بمقياس 2:1 حسب:
- المسقط الأمامي بقطاع - نصف مسقط أيسر
- وضع: * الأبعاد الوظيفية الخاصة بالأقطار .
- * السماحات الهندسية (بدون قيم) و رموز الخشونة (بدون قيم).



2-5- دراسة التحضير:

أ- تكنولوجيا لوسائل و طرق الصنع:

نريد دراسة وسائل و طرق صنع الترس(3) المنجز من مادة 25CrMo4 كما يبينه الرسم التعريفي الموالي مع العلم أن السطوح المرقمة هي السطوح المشغلة و أن سلسلة التصنيع صغيرة السمك الإضافي للتشغيل يقرب: mm1.5



m=3

z=38

Ra=3.2

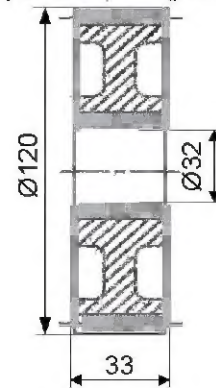
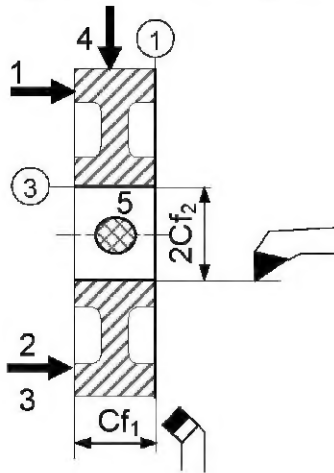
±0.1=سامح عام

1- اشرح تعيين مادة صنع الترس 25CrMo4:(3)

صلب ضعيف المزج -25: 0.25% من الكربون
Cr : كروم - Mo : موليبدان - 4 : 1% من الكروم

4- ضع الترس (3) في وضعية سكونية (ايزوستاتية) لإنجاز السطوح (1) و (3) مع تمثيل أدوات القطع المناسبة في وضعية التشغيل و تسجيل أبعاد الصنع .

2- أرسم الشكل الأولي لخام الترس (3) مع تحديد أبعاده:



3- أتمم جدول سير الصنع التالي:

5- أحسب سرعة الدوران (N) للترس و سرعة التغذية (Vf) عند إنجاز السطح (1) علماً أن $Vc=80m/mn$ و التقدم في الدورة $f=0.2mm$

$$N = \frac{1000 \times V_c}{\pi \times d} = \frac{1000 \times 80}{3.14 \times 120} = 212.31 \text{ tr/mn}$$

$$V_f = N \times f = 212.31 \times 0.2 = 42.46 \text{ mm/mm}$$

6- حدد أجهزة القياس الخاصة بمراقبة أبعاد الصنع لإنجاز السطوح (1) و(3):

قدم القياس - ميكرومتر داخلي -TLD

المرحلة	العمليات	المنصب
100	مراقبة الخام	مركز المراقبة
200	2	خراطة
300	3 - 1	خراطة
400	7 - 6 - 5	تفريز
500	4	تفريز
600	مراقبة نهائية	مركز المراقبة

ب - آليات:

بعد الإعلان عن وجود القطعة بواسطة الكاشف (p) الموجود تحتها و بالضغط على الزر (dcy) ، تدفع القطعة نحو وضعية العمل بخروج ساق الدافعة (V_1).

- عند تلامس الساق بالملتقط (a_1) تخرج ساق الدافعة (V_2) لتثبيت القطعة .
- تلامس الساق بالملتقط (b_1) يؤدي إلى رجوع ساق الدافعة (V_1) .
- عند تلامس الساق بالملتقط (a_0) ينطلق المحركان (Mt_1) و (Mt_2) في الدوران للقيام بعملية التلويب الداخلي للقطعة.
- عند تلامس جهاز التلويب الداخلي بالملتقط (c_1) يتغير اتجاه دوران المحركين لرجوع الأداة .
- تلامس الجهاز بالملتقط (c_0) يؤدي إلى رجوع ساق الدافعة (V_2) .
- عند تلامس الساق بالملتقط (b_0) تنتهي الدورة .

2- ما هو نوع الدافعة V_2 :

1 - أتمم المخطط (م ت م ن) مستوى 2 الخاص بالنظام .

دافعة مزدوجة التأثير

3- أربط الدافعة V_2 بالموزع المناسب.

